

DIN EN ISO 18278-3:2017-12 (D)

Widerstandsschweißen - Schweißseignung - Teil 3: Verfahren zum Bewerten der Eignung für das Widerstandspunktschweißkleben (ISO 18278-3:2017); Deutsche Fassung EN ISO 18278-3:2017

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
Vorwort.....	5
Einleitung	6
1 Anwendungsbereich.....	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	7
4 Einrichtung für das Schweißkleben	8
4.1 Allgemeines.....	8
4.2 Einrichtung zur Verteilung des Klebstoffes	8
4.3 Lagerkammer	8
4.4 Elektroden	8
4.5 Schweißstrom.....	8
4.6 Mechanische Einstellungen.....	8
4.7 Messung der Kennwerte	8
4.7.1 Temperatur	8
4.7.2 Menge des aufgetragenen Klebstoffes	8
4.7.3 Schweißstrom und Elektrodenkraft	9
4.7.4 Kühlwasserdurchfluss in der Elektrode	9
4.8 Messung der Ergebnisse.....	9
4.8.1 Punktdurchmesser	9
4.8.2 Erkennen von Spritzern	9
5 Vorbereitung der Schweißbaugruppe.....	9
6 Vorbereitete Einstellungen.....	10
6.1 Ausrichtung der Elektroden	10
6.2 Einfahren der Elektroden	11
7 Bestimmung des Schweißstrombereiches	11
7.1 Proben.....	11
7.2 Schweißparameter	11
7.3 Prüfverfahren.....	11
7.4 Abnahmekriterien für den Strombereich	11
7.5 Verbindungen aus drei und mehr Blechen	12
8 Abschätzen der Elektrodenstandmenge.....	12
8.1 Proben.....	12
8.2 Schweißparameter	12
8.3 Verfahren	12
8.4 Prüfkriterien, Auswertung der Ergebnisse.....	13
9 Prüfbericht	13
9.1 Allgemeines.....	13
9.2 Schweißstrombereich.....	14
9.3 Elektrodenstandmenge	14

Anhang A (informativ) Ausrichtung der Elektroden	15
Anhang B (informativ) Proben mit Strom-Nebenschluss	17
Anhang C (informativ) Spezielle Bedingungen zur Kundenqualifizierung für Stahlbleche	19
Anhang D (informativ) Proben für die zerstörende Prüfung	22
Anhang E (informativ) Beispiel eines Prüfberichts für den Schweißstrombereich.....	24
Anhang F (informativ) Beispiel für einen Prüfbericht für die Elektrodenstandmenge.....	25
Literaturhinweise	26