DIN EN ISO 14344:2024-12 (D)

Schweißzusätze - Beschaffung von Schweißzusätzen (ISO 14344:2024); Deutsche Fassung EN ISO 14344:2024

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort 7

Vorwort 8

Einleitung 9

1 Anwendungsbereich 10

2 Normative Verweisungen 10

3 Begriffe 10

4 Einteilung der Fertigungseinheit 13
4.1 Allgemeines 13
4.2 Massive Schweißzusätze 13
4.2.1 Fertigungseinheit der Klasse S1 13
4.2.2 Fertigungseinheit der Klasse S2 13
4.2.3 Fertigungseinheit der Klasse S3 14
4.2.4 Fertigungseinheit der Klasse S4 14
4.2.5 Fertigungseinheit der Klasse S5 14
4.3 Fülldrahtelektroden und Füllstäbe 14
4.3.1 Fertigungseinheit der Klasse T1 14
4.3.2 Fertigungseinheit der Klasse T2 14
4.3.3 Fertigungseinheit der Klasse T3 15
4.3.4 Fertigungseinheit der Klasse T4 15
4.4 Umhüllte Stabelektroden 15
4.4.1 Fertigungseinheit der Klasse C1 15
4.4.2 Fertigungseinheit der Klasse C2 15
4.4.3 Fertigungseinheit der Klasse C3 15
4.4.4 Fertigungseinheit der Klasse C4 16
4.4.5 Fertigungseinheit der Klasse C5 16
4.5 Pulver zum Elektroschlacke- und Unterpulverschweißen 16
4.5.1 Fertigungseinheit der Klasse F1 16
4.5.2 Fertigungseinheit der Klasse F2 16

5 Prüfumfang 16
5.1 Allgemeines 16
5.2 Prüfstufe 1 oder F 17
5.3 Prüfstufe 2 oder G 17
5.4 Prüfstufe 3 oder H 17
5.5 Prüfstufe 4 oder I 17
5.6 Prüfstufe 5 oder J 18
5.7 Prüfstufe 6 oder K 18

6 Zertifizierung 18
6.1 Allgemeines 18
6.2 Bescheinigungen 19
6.2.1 Konformitätsbescheinigung 19
6.2.2 Konformitätsnachweis 19
6.2.3 Zertifizierter Materialprüfbericht (CMTR, en: certified material test report) 19
6.3 Prüfbescheinigungen 19

Anhang A (informativ) Beispiele für die Anwendung der 24-h-Begrenzung 20
Literaturhinweise 22

Tabellen

Tabelle 1 — Prüfumfänge[a] 16
Tabelle 2 — Erforderliche Prüfungen für Prüfstufe 4 oder I in Tabelle 1 17