

DIN EN ISO 636:2024-12 (D)

Schweißzusätze - Stäbe, Drähte und Schweißgut zum Wolfram-Inertgasschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen - Einteilung (ISO 636:2024); Deutsche Fassung EN ISO 636:2024

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	8
Vorwort.....	9
Einleitung.....	11
1 Anwendungsbereich.....	12
2 Normative Verweisungen.....	12
3 Begriffe.....	12
4 Einteilung.....	13
4.1 Allgemeines.....	13
4.2 Einteilungssysteme.....	13
5 Kennzeichen und Anforderungen.....	13
5.1 Kennzeichen für das Produkt/Verfahren.....	13
5.2 Kennzeichen für die Festigkeit und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes.....	14
5.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit reines Schweißgutes.....	14
5.3.1 System A - Einteilung nach Streckgrenze und 47 J Kerbschlagarbeit.....	14
5.3.2 System B - Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit.....	14
5.4 Kennzeichen für die chemische Zusammensetzung von Stäben und Drähten.....	15
6 Mechanische Prüfungen.....	20
6.1 Mechanische Prüfungen und Bedingungen.....	20
6.2 Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen.....	20
6.3 Schweißbedingungen und Durchlaufsequenz.....	21
6.4 Wärmenachbehandlung (PWHT)-Bedingung.....	22
7 Chemische Analyse.....	22
8 Rundungsverfahren.....	22
9 Wiederholungsprüfung.....	22
10 Technische Lieferbedingungen.....	23
11 Bezeichnungsbeispiele.....	23
11.1 Allgemein.....	23
11.2 Beispiel 1 — Einteilung nach Streckgrenze und 47 J Kerbschlagarbeit — System A.....	23
11.3 Beispiel 2 — Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit — System B.....	23
11.4 Beispiel 3 — Einteilung nach Streckgrenze und 47 J Kerbschlagarbeit — System A.....	24
11.5 Beispiel 4 — Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit — System B.....	24
11.6 Beispiel 4 — Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit — System B.....	25
Literaturhinweise.....	26
Tabellen	
Tabelle 1 — Teile der Einteilungssysteme A und B.....	13

Tabelle 2 — Kennzeichen für die Festigkeit und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes	14
Tabelle 3 — Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	15
Tabelle 4 — Kennzeichen für chemische Zusammensetzung.....	16
Tabelle 5 — Mechanische Prüfungen	20
Tabelle 6 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen.....	20
Tabelle 7 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen — System B — Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit.....	21
Tabelle 8 — Schweißbedingungen und Durchlaufsequenz.....	21