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