

# DIN EN ISO 16834:2025-06 (D)

Schweißzusätze - Drahtelektroden, Drähte, Stäbe und Schweißgut zum  
Schutzgasschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO 16834:2025);  
Deutsche Fassung EN ISO 16834:2025

---

## Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort . . . . .	4
Vorwort . . . . .	5
Einleitung . . . . .	7
1 Anwendungsbereich . . . . .	8
2 Normative Verweisungen . . . . .	8
3 Begriffe . . . . .	8
4 Einteilung . . . . .	9
4.1 Allgemeines . . . . .	9
4.2 Systeme zur Einteilung . . . . .	9
5 Kennzeichen und Anforderungen . . . . .	10
5.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess . . . . .	10
5.2 Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes . . . . .	10
5.2.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J – System A . . . . .	10
5.2.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J – System B . . . . .	10
5.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes . . . . .	11
5.3.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J – System A . . . . .	11
5.3.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J – System B . . . . .	11
5.4 Kurzzeichen für das Schutzgas . . . . .	12
5.5 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Drahtelektroden, der Drähte und der Stäbe . . . . .	12
5.6 Kurzzeichen für den Zustand nach Wärmenachbehandlung . . . . .	13
5.6.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J – System A . . . . .	13
5.6.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J – System B . . . . .	13
6 Mechanische Prüfungen . . . . .	17
7 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur . . . . .	17
8 Schweißbedingungen und Raupenfolge . . . . .	18
8.1 Allgemeines . . . . .	18
8.2 Zustand nach Wärmenachbehandlung . . . . .	18
8.2.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J – System A . . . . .	18
8.2.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J – System B . . . . .	18
9 Chemische Analyse . . . . .	19
10 Verfahren zum Runden . . . . .	19
11 Wiederholungsprüfung . . . . .	19
12 Technische Lieferbedingungen . . . . .	19
13 Bezeichnungsbeispiele . . . . .	19
13.1 Allgemeines . . . . .	19
13.2 Beispiel 1 – Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J – System A . . . . .	19
13.3 Beispiel 2 – Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J – System B . . . . .	20
13.4 Beispiel 3 – Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J – System A . . . . .	20
13.5 Beispiel 4 – Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J – System B . . . . .	21
13.6 Beispiel 5 – Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J – System A . . . . .	21
13.7 Beispiel 6 – Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J – System B . . . . .	22
Anhang A (informativ) Beschreibung der Bezeichnungen der Zusammensetzung für Elektroden im System zur Einteilung nach Zugfestigkeit und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 27 J – System B . . . . .	23
A.1 XMX-Typ . . . . .	23
A.2 NXM-Typ . . . . .	23
A.3 NXCXM-Typ . . . . .	23
A.4 Weitere Typen . . . . .	23
Literaturhinweise . . . . .	24

## Tabellen

Tabelle 1 — Teile der Systeme zur Einteilung, A und B . . . . .	9
Tabelle 2 — Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes . . . . .	10
Tabelle 3 — Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes . . . . .	11
Tabelle 4 — Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung . . . . .	14
Tabelle 5 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur . . . . .	17
Tabelle 6 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — System B . . . . .	17
Tabelle 7 — Schweißbedingungen . . . . .	18
Tabelle 8 — Raupenfolge . . . . .	18