

DIN EN ISO 18276:2006-09 (D)

Schweißzusätze - Fülldrahtelektroden zum Metall-Lichtbogenschweißen mit und ohne Schutzgas von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO 18276:2005); Deutsche Fassung EN ISO 18276:2006

Inhalt	Seite
Vorwort	3
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Einteilung	6
4 Kennzeichen und Anforderungen.....	8
4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess.....	8
4.2 Kennziffer für die Festigkeitseigenschaften des reinen Schweißgutes	8
4.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	8
4.4 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes	9
4.5 Kennzeichen für den Typ der Füllung oder die Verarbeitungseigenschaften der Fülldrahtelektrode	12
4.6 Kennzeichen für das Schutzgas	13
4.7 Kennzeichen für die Schweißposition.....	14
4.8 Kennzeichen für den Wasserstoffgehalt des aufgetragenen Schweißgutes	14
4.9 Kurzzeichen für die Bedingungen der Wärmenachbehandlung	15
4.10 Rundungsregel	15
5 Mechanische Prüfungen.....	15
5.1 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur	16
5.2 Lagenfolge	17
5.3 Bedingung zur Wärmenachbehandlung	17
6 Chemische Analyse.....	18
7 Kehlnahtprüfung.....	18
8 Wiederholungsprüfung.....	19
9 Technische Lieferbedingungen	19
10 Beispiele für die Bezeichnung	19
Anhang A (informativ) Einteilungssysteme.....	21
Anhang B (informativ) Beschreibung der Kurzzeichen für die Zusammensetzung der Fülldrahtelektrode im Einteilungssystem, das auf der Einteilung nach Zugfestigkeit und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 27 J beruht.....	23
Anhang C (informativ) Beschreibung der Füllungstypen im Einteilungssystem nach Streckgrenze und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 47 J	24
Anhang D (informativ) Beschreibung der unterschiedlichen Verarbeitungseigenschaften im Einteilungssystem nach Zugfestigkeit und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 27 J	25
Anhang E (informativ) Anmerkungen zum Wasserstoffgehalt.....	27