

# DIN EN ISO 18595:2007-12

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3 Begriffe</b> .....	<b>5</b>
<b>4 Symbole</b> .....	<b>8</b>
<b>5 Werkstoff</b> .....	<b>8</b>
<b>5.1 Form</b> .....	<b>8</b>
<b>5.2 Arten von Aluminiumlegierungen</b> .....	<b>8</b>
<b>6 Oberflächenbedingungen</b> .....	<b>8</b>
<b>7 Randabstand, Randbedingungen, Form der Bauteile und Schweißpunktabstand</b> .....	<b>8</b>
<b>8 Elektroden</b> .....	<b>9</b>
<b>8.1 Werkstoffe</b> .....	<b>9</b>
<b>8.2 Maße</b> .....	<b>9</b>
<b>8.3 Elektrodenkühlung</b> .....	<b>12</b>
<b>9 Schweißbewertung</b> .....	<b>12</b>
<b>9.1 Allgemeines</b> .....	<b>12</b>
<b>9.2 Schweißbeignungsprüfverfahren</b> .....	<b>12</b>
<b>9.3 Schweißverfahrensprüfungen</b> .....	<b>12</b>
<b>9.4 Produktionsprüfungen</b> .....	<b>15</b>
<b>9.5 Häufigkeit der Prüfungen</b> .....	<b>15</b>
<b>10 Anforderungen an die Schweißqualität</b> .....	<b>15</b>
<b>10.1 Punktdurchmesser</b> .....	<b>15</b>
<b>10.2 Schweißmaße</b> .....	<b>16</b>
<b>10.3 Schweißbruchart</b> .....	<b>16</b>
<b>10.4 Schweißfestigkeit</b> .....	<b>16</b>
<b>10.5 Schweißerscheinungsbild — Oberflächenzustand</b> .....	<b>17</b>
<b>11 Mehrfachschweiß-Anordnungen</b> .....	<b>19</b>
<b>Anhang A (informativ) Empfehlungen für Punktschweißeinrichtungen</b> .....	<b>20</b>
<b>Anhang B (informativ) Typische Punktschweißbedingungen</b> .....	<b>21</b>
<b>Anhang C (informativ) Teilliste von Aluminiumlegierungen im Geltungsbereich dieser Internationalen Norm</b> .....	<b>22</b>
<b>Anhang D (informativ) Typische Angaben in dem Schweißverfahrensblatt für Punktschweißen</b> .....	<b>25</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....	<b>26</b>