

# E DIN EN ISO 26304:2017-02 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2017-01-13

**Schweißzusätze - Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Draht-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO/DIS 26304:2017); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 26304:2017**

**Welding consumables - Solid wire electrodes, tubular cored electrodes and electrode-flux combinations for submerged arc welding of high strength steels - Classification (ISO/DIS 26304:2017); German and English version prEN ISO 26304:2017**

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
Europäisches Vorwort.....	3
Vorwort.....	4
Einleitung.....	5
1 Anwendungsbereich.....	6
2 Normative Verweisungen.....	6
3 Begriffe.....	7
4 Einteilung.....	7
4.1 Allgemeines.....	7
5 Kennzeichen und Anforderungen.....	8
5.1 Allgemeines.....	8
5.2 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess.....	9
5.3 Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften des reinen Schweißgutes.....	9
5.4 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes.....	10
5.5 Kurzzeichen für den Typ des Schweißpulvers.....	11
5.6 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Massivdrahtelektroden und des reinen Schweißgutes von Fülldrahtelektrode-Pulver-Kombinationen.....	11
5.7 Kurzzeichen für die Wärmenachbehandlung.....	17
5.8 Optionales Kennzeichen für den Wasserstoffgehalt des aufgetragenen Schweißgutes.....	18
6 Mechanische Prüfungen.....	19
6.1 Zug- und Kerbschlagbiegeversuche.....	19
6.2 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur.....	19
6.3 Schweißbedingungen und Raupenfolge.....	19
7 Chemische Analyse.....	21
8 Verfahren zum Runden.....	21
9 Wiederholungsprüfungen.....	21
10 Technische Lieferbedingungen.....	21
11 Bezeichnungsbeispiele.....	22
Anhang A (informativ) Mögliche Rissbildung im Schweißgut durch Wasserstoff.....	24
Literaturhinweise.....	25