E DIN EN ISO 16834:2024-03 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2024-02-16

Schweißzusätze - Drahtelektroden, Drähte, Stäbe und Schweißgut zum Schutzgasschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO/DIS 16834:2024); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 16834:2024

Welding consumables - Wire electrodes, wires, rods and deposits for gas shielded arc welding of high strength steels - Classification (ISO/DIS 16834:2024); German and English version prEN ISO 16834:2024

Inha	ılt	Seite
Europ	päisches Vorwort	7
Vorw	ort	8
Einlei	itung	Ç
1	Anwendungsbereich	
2	Normative Verweisungen	
3	Begriffe	
4 4.1	Einteilung	
4.1 4.2	AllgemeinesSysteme zur Einteilung	
5 5.1	Kennzeichen und AnforderungenKurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess	12 17
5.2	Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes	
5.3	Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	13
5.3.1	Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A	
5.3.2	Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B	
5.4 5.5	Kurzzeichen für das Schutzgas Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Drahtelektroden, der Drähte der Stäbe	und
5.6	Kurzzeichen für den Zustand nach Wärmenachbehandlung	
5.6.1	Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A	
5.6.2	Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B	15
6	Mechanische Prüfungen	22
7	Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur	22
8	Schweißbedingungen und Raupenfolge	2 3
8.1	Zustand nach Wärmenachbehandlung	
8.1.1	Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A	
8.1.2	Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B	2 4
9	Chemische Analyse	24
10	Verfahren zum Runden	24
11	Wiederholungsprüfung	24
12	Technische Lieferbedingungen	25
13	Bezeichnungsbeispiele	
13.1	Beispiel 1 — Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A	
13.2	Beispiel 2 — Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 I — B	ンワ

13.3	Beispiel 3 — Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A	26	
13.4	Beispiel 4 — Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B	26	
13.5	Beispiel 5 — Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A	27	
13.6	Beispiel 6 — Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B	27	
Anha	Anhang A (informativ) Beschreibung der Bezeichnungen der Zusammensetzung für Elektroden im System zur Einteilung nach Zugfestigkeit und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 27 J — B		
A.1	XMX-Typ		
A.2	NXMX-Typ		
A.3	NXCXMX-Typ		
A.4	Weitere Typen		
Litera	aturhinweise	30	
Tabel	len		
Tabelle 1 — Teile der Systeme zur Einteilung, A und B		12	
Tabel	lle 2 — Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes	13	
Tabel	lle 3 — Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	14	
Tabel	lle 4 — Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung	16	
Tabel	lle 5 — Mechanische Prüfungen	22	
Tabel	lle 6 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur	22	
Tabel	lle 7 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B	23	
Tabel	lle 8 — Schweißbedingungen	23	
Tabel	lle 9 — Raupenfolge	23	