

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**

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort.....	7
Vorwort	8
Einleitung	9
1 Anwendungsbereich.....	10
2 Normative Verweisungen	10
3 Begriffe	11
4 Einteilung.....	11
4.1 Allgemeines	11
4.2 Systeme zur Einteilung	11
5 Kennzeichen und Anforderungen	12
5.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess.....	12
5.2 Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes	12
5.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	13
5.3.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A.....	13
5.3.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B.....	13
5.4 Kurzzeichen für das Schutzgas.....	14
5.5 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Drahtelektroden, der Drähte und der Stäbe.....	15
5.6 Kurzzeichen für den Zustand nach Wärmenachbehandlung.....	15
5.6.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A.....	15
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.....	23
8.1 Zustand nach Wärmenachbehandlung.....	24
8.1.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A.....	24
8.1.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B.....	24
9 Chemische Analyse	24
10 Verfahren zum Runden	24
11 Wiederholungsprüfung	24
12 Technische Lieferbedingungen.....	25
13 Bezeichnungsbeispiele	25
13.1 Beispiel 1 — Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A	25
13.2 Beispiel 2 — Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B.....	25

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

Anhang A (informativ) Beschreibung der Bezeichnungen der Zusammensetzung für Elektroden im System zur Einteilung nach Zugfestigkeit und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 27 J — B		29
A.1	XXM-Typ	29
A.2	NXXM-Typ	29
A.3	NXXCM-Typ	29
A.4	Weitere Typen	29
Literaturhinweise		30

Tabellen

Tabelle 1 — Teile der Systeme zur Einteilung, A und B	12
Tabelle 2 — Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes	13
Tabelle 3 — Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	14
Tabelle 4 — Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung	16
Tabelle 5 — Mechanische Prüfungen	22
Tabelle 6 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur	22
Tabelle 7 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B	23
Tabelle 8 — Schweißbedingungen	23
Tabelle 9 — Raupenfolge	23