E DIN EN ISO 472-3:2026-11 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2026-10-02

Kunststoffe - Fachwörterverzeichnis - Teil 3: Thermisches Fügen von Kunststoffen (ISO/DIS 472-3:2026); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 472-3:2026

Plastics - Vocabulary - Part 3: Welding and thermal staking of plastics (ISO/DIS 472-3:2026); German and English version prEN ISO 472-3:2026

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort 6

Vorwort 7

Einleitung 8

1 Anwendungsbereich 9

2 Normative Verweisungen 9

3 Begriffe 9
3.1 Begriffe in Zusammenhang mit Schweißprozessen 9
3.1.1 Allgemeine Begriffe 9
3.1.2 Schweißprozesse 11
3.1.3 Beschreibung der Schweißung 23
3.1.4 Unregelmäßigkeiten 24
3.1.5 Art der Verbindung 34
3.1.6 Nahtvorbereitung 36
3.1.7 Ausführen des Schweißens 37
3.1.8 Schweißzusätze 40
3.1.9 Werkstoffeigenschaften in Zusammenhang mit dem Schweißen 43
3.2 Begriffe in Zusammenhang mit der Prüfung 44
3.3 Begriffe in Zusammenhang mit der Schweißausrüstung 49
3.4 Begriffe im Zusammenhang mit Schweißparametern 55
3.5 Begriffe im Zusammenhang mit Schweißmanagement, Personal und Organisation 63

Anhang A (informativ) Begriffe, die für das Schweißen und thermische Fügen von Kunststoffen relevant sind und in anderen Dokumenten festgelegt sind 66
A.1 Begriffe in ISO/TR 25901-1:2016 [1] 1 66
A.2 Begriffe in ISO/AWI 25901-5 68

Literaturhinweise 70

Stichwortverzeichnis 72

Bilder

Bild 1 — Spiegelschweißzyklus 15

Bild 2 — Muffenschweißen — Rohr und Formstück auf dem Heizelement 20

Bild 3 — Schematische Darstellung des Viblade-Schweißens 22

Bild 4 — Schematische Darstellung eines Nahtanfangs-/Nahtendriss 27

Bild 5 — Wurzelrückfall 33

Bild 6 — Kerbe an einer Extrusionsschweißnaht 34

Bild 7 — Schweißnahtkreuzung 34

Bild 8 — Beispiel einer Scherverbindung 35

Bild 9 — Beispiel eines U-Flansches für das Vibrationsschweißen 36

Bild 10 — Typisches Beispiel eines Energierichtungsgebers 36

Bild 11 — Blindprägung 38

Bild 12 — AD-WLD-Bruch 45

Bild 13 — Anordnung einer Kohäsionsbruchprüfung 46

Bild 14 — Anordnung für die T-Schälprüfung 48

Bild 15 — Beispiel für eine Fischschwanzdüse 51

Bild 16 — Amplitudenprofil 55

Bild 17 — Kraftprofil 58