

DIN EN ISO 24598:2008-03 (D)

Schweißzusätze - Drahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Draht-Pulver-Kombinationen für das Unterpulverschweißen von warmfesten Stählen - Einteilung (ISO 24598:2007); Deutsche Fassung EN ISO 24598:2007

Inhalt	Seite
Vorwort	3
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Einteilung	6
4 Kennzeichen und Anforderungen	6
4.1 Kurzzeichen für das Produkt / den Schweißprozess.....	7
4.2 Kurzzeichen für die Festigkeitseigenschaften des reinen Schweißgutes.....	7
4.3 Kurzzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	7
4.4 Kennzeichen für den Typ des Schweißpulvers.....	9
4.5 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Massiv-Drahtelektroden und des reinen Schweißgutes.....	10
4.6 Verfahren zum Runden	10
5 Mechanische Prüfungen	13
5.1 Temperatur für die Vorwärmung, die Zwischenlagen und die Wärmenachbehandlung	13
5.2 Schweißbedingungen und Raupenfolge.....	16
6 Chemische Analyse	17
7 Wiederholungsprüfungen	18
8 Technische Lieferbedingungen	18
9 Beispiele für die Bezeichnung	18
Literaturhinweise	21