DIN ISO 22826:2008-08 (D)

Zerstörende Prüfung von Schweißungen an metallischen Werkstoffen - Härteprüfung an durch Laser- und Elektronenstrahlen hergestellte Schweißungen (Vickers und Knoop Härteprüfung) (ISO 22826:2005)

Inhalt

Seite

Nationales Vorwort ... 3

Nationaler Anhang NA (informativ) **Literaturhinweise** ... 4

Einleitung ... 6

1 Anwendungsbereich ... 6

2 Normative Verweisungen ... 6

3 Allgemeines ... 7

4 Symbole und Abkürzungen ... 8

5 Vorbereitung der Probe ... 8

6 Prüfverfahren ... 8
6.1 Allgemeines ... 8
6.2 Prüfungsart ... 9
6.3 Anforderungen an die Prüflage ... 10
6.4 Einzelne Eindrücke (Prüftyp E) ... 11
6.5 Reihe von Eindrücken (Prüftyp R) ... 14

7 Prüfergebnisse ... 18

8 Prüfbericht ... 18

Anhang A (informativ) **Auswahl der Prüfkraft** ... 19

Anhang B (informativ) **Beispiel eines Vordrucks für einen Prüfbericht — Härteprüfung Typ E** ... 22

Anhang C (informativ) **Beispiel eines Vordrucks für einen Prüfbericht — Härteprüfung Typ R** ... 23

Literaturhinweise ... 24

Bilder

Bild 1 — Lage der Gruppen von Eindrücken bei der Vickers- und Knoophärteprüfung ... 9

Bild 2 — Lage der Eindrücke bei dünnen und dicken Blechen – Prüftyp E ... 10

Bild 3 — Lage der Eindrücke im Schweißgut und in der WEZ – Prüftyp E ... 13

Bild 4 — Lage der Eindrücke — Prüftyp R ... 15

Bild 5 — Lage von zusätzlichen Eindrücken in der WEZ bei härtbaren Metallen – Prüftyp R ... 17

Tabellen

Tabelle 1 — Symbole und Abkürzungen ... 8

Tabelle 2 — Abstand L zwischen den Mittelpunkten der Eindrücke – Prüfgruppe E ... 11

Tabelle 3 — Härteskala und Prüfkräfte ... 12

Tabelle 4 — Empfohlene Abstände M zwischen den Mittelpunkten der Eindrücke im Schweißgut sowie in der WEZ für eine Reihe von Eindrücken – Prüftyp R 16

Tabelle A.1 — Ungefähre Eindruckdiagonalenlänge d_V (mm) für die Härte von Metallen und der Prüfkraft für die Vickershärteprüfung 19

Tabelle A.2 — Ungefähre Eindruckdiagonalenlänge d_{KL} für die Härte von Metallen und der Prüfkraft für die Knoophärteprüfung (HK) 20