DIN EN ISO 26304:2011-11 (D)

Schweißzusätze - Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Draht-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO 26304:2011); Deutsche Fassung EN ISO 26304:2011

Inhalt

Seite

Vorwort 3

Einleitung 4

1 Anwendungsbereich 5

2 Normative Verweisungen 5

3 Einteilung 6

4 Kennzeichen und Anforderungen 7
4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess 7
4.2 Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften des reinen Schweißgutes 7
4.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes 9
4.4 Kurzzeichen für den Typ des Schweißpulvers 9
4.5 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Massivdrahtelektroden und des reinen Schweißgutes von Fülldrahtelektrode-Pulver-Kombinationen 10
4.6 Kurzzeichen für die Wärmenachbehandlung 14
4.7 Kennzeichen für den Wasserstoffgehalt des aufgetragenen Schweißgutes 16

5 Mechanische Prüfungen 16
5.1 Zug- und Kerbschlagbiegeversuche 16
5.2 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 16
5.3 Schweißbedingungen und Raupenfolge 17

6 Chemische Analyse 19

7 Rundungsverfahren 19

8 Wiederholungsprüfungen 19

9 Technische Lieferbedingungen 19

10 Bezeichnungsbeispiele 20

Anhang A (informativ) Mögliche Rissbildung im Schweißgut durch Wasserstoff 22

Literaturhinweise 23