

# DIN EN ISO 18275:2012-07 (D)

## Schweißzusätze - Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO 18275:2011); Deutsche Fassung EN ISO 18275:2012

---

Inhalt	Seite
Vorwort .....	4
Einleitung .....	5
1 Anwendungsbereich .....	6
2 Normative Verweisungen .....	6
3 Einteilung .....	7
4 Kennzeichen und Anforderungen.....	8
4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess.....	8
4.2 Kurzzeichen für die Festigkeitseigenschaften von reinem Schweißgut .....	8
4.3 Kurzzeichen für die Kerbschlageigenschaften von reinem Schweißgut.....	10
4.4 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung von reinem Schweißgut .....	11
4.5 Kurzzeichen für den Umhüllungstyp.....	12
4.6 Kurzzeichen für den Zustand nach der Wärmenachbehandlung des reinen Schweißgutes .....	13
4.7 Kennziffern für die Nennausbringung und die Stromart.....	14
4.8 Kennziffern für die Schweißposition .....	14
4.9 Kurzzeichen für den diffusiblen Wasserstoffgehalt des aufgetragenen Schweißgutes .....	15
4.10 Anforderungen an die mechanischen Eigenschaften und die chemische Zusammensetzung .....	15
5 Prüfungen der mechanischen Eigenschaften .....	21
5.1 Allgemeines .....	21
5.2 Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen .....	22
5.3 Raupenfolge.....	22
6 Chemische Analyse.....	22
7 Kehlnahtprüfung.....	23
8 Verfahren zum Runden .....	24
9 Wiederholungsprüfungen.....	24
10 Technische Lieferbedingungen .....	25
11 Beispiele für Bezeichnungen .....	25
Anhang A (informativ) Systeme zur Einteilung.....	27
A.1 ISO 18275-A.....	27
A.2 ISO 18275-B.....	27
Anhang B (informativ) Beschreibung der Umhüllungstypen der Stabelektroden — Einteilung nach der Streckgrenze und 47 J Kerbschlagarbeit.....	30
B.1 Allgemeines .....	30
B.2 Basisch umhüllte Stabelektroden.....	30
B.3 Sonstige Umhüllungstypen der Stabelektroden .....	30
Anhang C (informativ) Beschreibung der Umhüllungstypen der Stabelektroden — Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit .....	31
C.1 Allgemeines .....	31
C.2 Umhüllung Typ 10 .....	31
C.3 Umhüllung Typ 11 .....	31
C.4 Umhüllung Typ 13 .....	32
C.5 Umhüllung Typ 15 .....	32

<b>C.6</b>	<b>Umhüllung Typ 16</b> .....	<b>32</b>
<b>C.7</b>	<b>Umhüllung Typ 18</b> .....	<b>32</b>
<b>C.8</b>	<b>Umhüllung Typ 45</b> .....	<b>32</b>
<b>Anhang D (informativ) Anmerkungen zum diffusiblen Wasserstoff</b> .....		<b>33</b>
<b>Anhang E (informativ) Beschreibung der Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung — Einteilung nach Streckgrenze und 47 J Kerbschlagarbeit</b> .....		<b>34</b>
<b>Anhang F (informativ) Beschreibung der Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung — Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit</b> .....		<b>35</b>
<b>F.1</b>	<b>XMx (Mangan-Molybdän) -Typ</b> .....	<b>35</b>
<b>F.2</b>	<b>Sonstige Typen</b> .....	<b>35</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....		<b>36</b>