

DIN EN ISO 14373:2015-06 (D)

Widerstandsschweißen - Verfahren zum Punktschweißen von niedriglegierten Stählen mit oder ohne metallischem Überzug (ISO 14373:2015); Deutsche Fassung EN ISO 14373:2015

Inhalt	Seite
Vorwort	3
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	6
4 Symbole und Abkürzungen	6
5 Werkstoffe	7
5.1 Form	7
5.2 Stahlsorten	7
6 Oberflächenbeschaffenheit	7
7 Randabstand, Form der zu schweißenden Bauteile und Schweißpunktabstand	7
8 Elektroden	7
8.1 Werkstoffe	7
8.2 Abmessungen	7
8.3 Elektrodenkühlung	10
9 Beurteilung der Schweißqualität	10
9.1 Allgemeines	10
9.2 Prüfverfahren zur Beurteilung der Schweißseignung	10
9.3 Fertigungsprüfungen	10
9.4 Prüfungshäufigkeit	10
10 Anforderungen an die Schweißqualität	11
10.1 Punktdurchmesser	11
10.2 Einbrand und Elektrodeneindruck	11
10.3 Fehlerbeschreibung der Schweißverbindung	11
10.4 Scherzugfestigkeit	11
10.5 Aussehen der Schweißverbindung	12
10.5.1 Oberflächenbeschaffenheit	12
10.5.2 Deformation	12
11 Verbindungen mit mehreren Schweißpunkten	13
Anhang A (informativ) Empfehlungen für Punktschweißeinrichtungen	15
Anhang B (informativ) Typische Punktschweißbedingungen	16
Anhang C (informativ) Unvollständige Liste der Stahlsorten im Geltungsbereich dieser Internationalen Norm	18
C.1 Stahl ohne Überzug	18
C.2 Feuerverzinkter Stahl bzw. Stahl mit Fe-Zn-Legierungsüberzug	18
C.3 Elektrolytisch verzinkter Stahl	18
C.4 Stahl mit elektrolytisch aufgebrachtem Zn-Ni- oder Zn-Fe-Überzug	18
C.5 Stahl mit Aluminiumüberzug	18
C.6 Stähle mit einem Überzug aus Zink und 50 % bis 55 % Aluminiumanteil	18
C.7 Stähle mit einem Überzug aus Zink und 5 % Aluminium	18
Literaturhinweise	19