DIN EN ISO 14171:2016-12 (D)

Schweißzusätze - Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Draht-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen - Einteilung (ISO 14171:2016); Deutsche Fassung EN ISO 14171:2016

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort ... 3

Vorwort ... 4

Einleitung ... 5

1 Anwendungsbereich ... 6

2 Normative Verweisungen ... 6

3 Einteilung ... 7

4 Kennzeichen und Anforderungen ... 8
4.1 Kurzzeichen für den Schweißprozess ... 8
4.2 Kennziffern für die Festigkeitseigenschaften ... 8
4.2.1 Mehrlagenschweißen ... 8
4.2.2 Lage/Gegenlage-Schweißungen ... 9
4.3 Kennzeichen für die Eigenschaften der Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes oder der Lage/Gegenlage-Schweißverbindung ... 10
4.4 Kennzeichen für den Schweißpulvertyp ... 11
4.5 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung ... 11
4.5.1 Massivdrahtelektroden ... 11
4.5.2 Fülldrahtelektroden-Pulver-Kombinationen ... 11
4.6 Kurzzeichen für den Wasserstoffgehalt im Schweißgut ... 20

5 Mechanische Prüfungen ... 20
5.1 Mehrlagenschweißen ... 20
5.1A Schweißbedingungen bei der Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J ... 20
5.1B Schweißbedingungen bei der Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J ... 20
5.2 Lage/Gegenlage-Schweißen ... 22

6 Chemische Analyse ... 22

7 Rundungsverfahren ... 23

8 Wiederholungsprüfungen ... 23

9 Technische Lieferbedingungen ... 23

10 Beispiele für die Bezeichnung ... 23