DIN EN ISO 18278-3:2017-12 (D)

Widerstandsschweißen - Schweißeignung - Teil 3: Verfahren zum Bewerten der Eignung für das Widerstandspunktschweißkleben (ISO 18278-3:2017); Deutsche Fassung EN ISO 18278-3:2017

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort ... 4
Vorwort ... 5
Einleitung ... 6
1 Anwendungsbereich ... 7
2 Normative Verweisungen ... 7
3 Begriffe ... 7
4 Einrichtung für das Schweißkleben ... 8
4.1 Allgemeines ... 8
4.2 Einrichtung zur Verteilung des Klebstoffes ... 8
4.3 Lagerkammer ... 8
4.4 Elektroden ... 8
4.5 Schweißstrom ... 8
4.6 Mechanische Einstellungen ... 8
4.7 Messung der Kennwerte ... 8
4.7.1 Temperatur ... 8
4.7.2 Menge des aufgebrachten Klebstoffes ... 8
4.7.3 Schweißstrom und Elektrodenkraft ... 9
4.7.4 Kühlwasserdurchfluss in der Elektrode ... 9
4.8 Messung der Ergebnisse ... 9
4.8.1 Punktdurchmesser ... 9
4.8.2 Erkennen von Spritzern ... 9
5 Vorbereitung der Schweißbaugruppe ... 9
6 Vorbereitete Einstellungen ... 10
6.1 Ausrichtung der Elektroden ... 10
6.2 Einfahren der Elektroden ... 11
7 Bestimmung des Schweißstrombereiches ... 11
7.1 Proben ... 11
7.2 Schweißparameter ... 11
7.3 Prüfverfahren ... 11
7.4 Abnahmekriterien für den Strombereich ... 11
7.5 Verbindungen aus drei und mehr Blechen ... 12
8 Abschätzen der Elektrodenstandmenge ... 12
8.1 Proben ... 12
8.2 Schweißparameter ... 12
8.3 Verfahren ... 12
8.4 Prüfkriterien, Auswertung der Ergebnisse ... 13
9 Prüfbericht ... 13
9.1 Allgemeines ... 13
9.2 Schweißstrombereich ... 14
9.3 Elektrodenstandmenge ... 14

Anhang A (informativ) Ausrichtung der Elektroden **15**
Anhang B (informativ) Proben mit Strom-Nebenschluss **17**
Anhang C (informativ) Spezielle Bedingungen zur Kundenqualifizierung für Stahlbleche **19**
Anhang D (informativ) Proben für die zerstörende Prüfung **22**
Anhang E (informativ) Beispiel eines Prüfberichts für den Schweißstrombereich **24**
Anhang F (informativ) Beispiel für einen Prüfbericht für die Elektrodenstandmenge **25**
Literaturhinweise **26**