DIN 2302:2018-03 (D)

Schweißzusätze - Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen in nasser Überdruckumgebung - Einteilung

Inhalt

Seite

Vorwort ... 3
Einleitung ... 4
1 Anwendungsbereich ... 5
2 Normative Verweisungen ... 5
3 Einteilung ... 6
4 Kennzeichen und Anforderungen ... 6
4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess ... 6
4.2 Kennziffer für die Festigkeit des reinen Schweißgutes ... 6
4.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes ... 7
4.4 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes ... 7
4.5 Kurzzeichen für den Umhüllungstyp ... 8
4.6 Kurzzeichen für die Schweißposition ... 8
4.7 Kennziffer für die Wassertiefe ... 8
4.8 Kennzeichen für den Salzgehalt des Wassers ... 8
5 Mechanische Prüfungen ... 9
5.1 Allgemeines ... 9
5.2 Lagenaufbau ... 9
6 Chemische Analyse ... 9
7 Prüfen von Kehlnahtschweißungen ... 9
8 Verfahren zum Runden ... 9
9 Wiederholungsprüfung ... 9
10 Technische Lieferbedingungen ... 10
11 Beispiele für die Bezeichnung ... 10
Literaturhinweise ... 11