

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 |