

DIN EN ISO 26304:2018-05 (D)

Schweißzusätze - Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Draht-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO 26304:2017); Deutsche Fassung EN ISO 26304:2018

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	3
Vorwort.....	4
Einleitung.....	5
1 Anwendungsbereich.....	6
2 Normative Verweisungen.....	6
3 Begriffe.....	7
4 Einteilung.....	7
4.1 Allgemeines.....	7
5 Kennzeichen und Anforderungen.....	8
5.1 Allgemeines.....	8
5.2 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess.....	9
5.3 Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften des reinen Schweißgutes.....	9
5.4 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes.....	10
5.5 Kurzzeichen für den Typ des Schweißpulvers.....	11
5.6 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Massivdrahtelektroden und des reinen Schweißgutes von Fülldrahtelektrode-Pulver-Kombinationen.....	11
5.7 Kurzzeichen für die Wärmenachbehandlung.....	17
5.8 Optionales Kennzeichen für den Wasserstoffgehalt des aufgetragenen Schweißgutes.....	18
6 Mechanische Prüfungen.....	19
6.1 Zug- und Kerbschlagbiegeversuche.....	19
6.2 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur.....	19
6.3 Schweißbedingungen und Raupenfolge.....	19
7 Chemische Analyse.....	21
8 Verfahren zum Runden.....	21
9 Wiederholungsprüfungen.....	21
10 Technische Lieferbedingungen.....	21
11 Bezeichnungsbeispiele.....	22
Anhang A (informativ) Mögliche Rissbildung im Schweißgut durch Wasserstoff.....	25
Literaturhinweise.....	26