

DIN EN ISO 17633:2021-09 (D)

Schweißzusätze - Fülldrahtelektroden und Füllstäbe zum Metall-
Lichtbogenschweißen mit und ohne Gasschutz von nichtrostenden und
hitzebeständigen Stählen - Einteilung (ISO 17633:2017 + Amd 1:2021); Deutsche
Fassung EN ISO 17633:2018 + A1:2021

| Inhalt | Seite |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| Europäisches Vorwort..... | 4 |
| A1 Europäisches Vorwort der Änderung 1 A1 | 5 |
| Vorwort..... | 6 |
| Einleitung..... | 7 |
| 1 Anwendungsbereich..... | 8 |
| 2 Normative Verweisungen..... | 8 |
| 3 Begriffe..... | 9 |
| 4 Einteilung..... | 9 |
| 5 Kennzeichen und Anforderungen..... | 10 |
| 5.1 Allgemeines..... | 10 |
| 5.2 Kurzzeichen für das Produkt..... | 10 |
| 5.3 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes..... | 10 |
| 5.4 Kennzeichen für den Typ der Fülldrahtelektroden..... | 32 |
| 5.5 Kennzeichen für das Schutzgas..... | 33 |
| 5.6 Kennzeichen für die Schweißposition..... | 33 |
| 6 Mechanische Prüfungen..... | 33 |
| 6.1 Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen..... | 34 |
| 6.2 Lagenfolge..... | 34 |
| 7 Chemische Analyse..... | 35 |
| 8 Verfahren zum Runden..... | 35 |
| 9 Wiederholungsprüfungen..... | 35 |
| 10 Technische Lieferbedingungen..... | 35 |
| 11 Beispiele für die Bezeichnung..... | 35 |
| Anhang A (informativ) Vergleichstabelle für die Legierungsbezeichnung nach Nennzusammensetzung und Legierungstyp..... | 37 |
| Anhang B (informativ) Beschreibung der Typen der Füllung — Einteilung nach der Nennzusammensetzung..... | 39 |
| B.1 Kennzeichen B in Tabelle 3A..... | 39 |
| B.2 Kennzeichen R in Tabelle 3A..... | 39 |
| B.3 Kennzeichen P in Tabelle 3A..... | 39 |
| B.4 Kennzeichen M in Tabelle 3A..... | 39 |
| B.5 Kennzeichen U in Tabelle 3A..... | 39 |
| B.6 Kennzeichen Z in Tabelle 3A..... | 39 |
| Anhang C (informativ) Beschreibung der Typen der Fülldrahtelektroden und Füllstäbe — Einteilung nach dem Legierungstyp..... | 40 |
| C.1 Fülldrahtelektroden mit schlackebildender Füllung (Kennzeichen F in Tabelle 3B)..... | 40 |
| C.2 Fülldrahtelektroden mit Metallpulverfüllung (Kennzeichen M in Tabelle 3B)..... | 40 |

| | | |
|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| C.3 | Füllstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen (Kennzeichen R in Tabelle 3B)..... | 40 |
| Anhang D (informativ) | Hinweise zum Deltaferritgehalt im Schweißgut..... | 41 |
| D.1 | Allgemeines..... | 41 |
| D.2 | Wirkungen des Deltaferrits | 41 |
| D.3 | Zusammenhang zwischen Zusammensetzung und Gefüge..... | 41 |
| D.4 | Entstehen von Deltaferrit..... | 41 |
| D.5 | Einflüsse der Schweißbedingungen | 42 |
| D.6 | Einflüsse der Wärmebehandlung..... | 42 |
| D.7 | Ermitteln des Deltaferrit-Gehaltes | 42 |
| D.8 | Ausführen der FN-Messung..... | 43 |
| Literaturhinweise..... | | 44 |