

DIN EN ISO 14344:2024-12 (D)

Schweißzusätze - Beschaffung von Schweißzusätzen (ISO 14344:2024); Deutsche Fassung EN ISO 14344:2024

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	7
Vorwort.....	8
Einleitung.....	9
1 Anwendungsbereich.....	10
2 Normative Verweisungen.....	10
3 Begriffe.....	10
4 Einteilung der Fertigungseinheit.....	13
4.1 Allgemeines.....	13
4.2 Massive Schweißzusätze.....	13
4.2.1 Fertigungseinheit der Klasse S1.....	13
4.2.2 Fertigungseinheit der Klasse S2.....	13
4.2.3 Fertigungseinheit der Klasse S3.....	14
4.2.4 Fertigungseinheit der Klasse S4.....	14
4.2.5 Fertigungseinheit der Klasse S5.....	14
4.3 Fülldrahtelektroden und Füllstäbe.....	14
4.3.1 Fertigungseinheit der Klasse T1.....	14
4.3.2 Fertigungseinheit der Klasse T2.....	14
4.3.3 Fertigungseinheit der Klasse T3.....	15
4.3.4 Fertigungseinheit der Klasse T4.....	15
4.4 Umhüllte Stabelektroden.....	15
4.4.1 Fertigungseinheit der Klasse C1.....	15
4.4.2 Fertigungseinheit der Klasse C2.....	15
4.4.3 Fertigungseinheit der Klasse C3.....	15
4.4.4 Fertigungseinheit der Klasse C4.....	16
4.4.5 Fertigungseinheit der Klasse C5.....	16
4.5 Pulver zum Elektroschlacke- und Unterpulverschweißen.....	16
4.5.1 Fertigungseinheit der Klasse F1.....	16
4.5.2 Fertigungseinheit der Klasse F2.....	16
5 Prüfumfang.....	16
5.1 Allgemeines.....	16
5.2 Prüfstufe 1 oder F.....	17
5.3 Prüfstufe 2 oder G.....	17
5.4 Prüfstufe 3 oder H.....	17
5.5 Prüfstufe 4 oder I.....	17
5.6 Prüfstufe 5 oder J.....	18
5.7 Prüfstufe 6 oder K.....	18
6 Zertifizierung.....	18
6.1 Allgemeines.....	18
6.2 Bescheinigungen.....	19
6.2.1 Konformitätsbescheinigung.....	19
6.2.2 Konformitätsnachweis.....	19
6.2.3 Zertifizierter Materialprüfbericht (CMTR, en: certified material test report).....	19
6.3 Prüfbescheinigungen.....	19

Anhang A (informativ) Beispiele für die Anwendung der 24-h-Begrenzung	20
Literaturhinweise	22
Tabellen	
Tabelle 1 — Prüfumfänge^a	16
Tabelle 2 — Erforderliche Prüfungen für Prüfstufe 4 oder I in Tabelle 1	17