# DIN EN ISO 16834:2025-06 (D)

## Schweißzusätze - Drahtelektroden, Drähte, Stäbe und Schweißgut zum Schutzgasschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO 16834:2025); Deutsche Fassung EN ISO 16834:2025

## Inhalt

Seite


**Europäisches Vorwort** . . . . . 4
**Vorwort** . . . . . 5
**Einleitung** . . . . . 7
**1 Anwendungsbereich** . . . . . 8
**2 Normative Verweisungen** . . . . . 8
**3 Begriffe** . . . . . 8
**4 Einteilung** . . . . . 9
**4.1 Allgemeines** . . . . . 9
**4.2 Systeme zur Einteilung** . . . . . 9
**5 Kennzeichen und Anforderungen** . . . . . 10
**5.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess** . . . . . 10
**5.2 Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes** . . . . . 10
**5.2.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J – System A** . . . . . 10
**5.2.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J – System B** . . . . . 10
**5.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes** . . . . . 11
**5.3.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — System A** . . . . . 11
**5.3.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — System B** . . . . . 11
**5.4 Kurzzeichen für das Schutzgas** . . . . . 12
**5.5 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Drahtelektroden, der Drähte und der Stäbe** . . . . . 12
**5.6 Kurzzeichen für den Zustand nach Wärmenachbehandlung** . . . . . 13
**5.6.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — System A** . . . . . 13
**5.6.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — System B** . . . . . 13
**6 Mechanische Prüfungen** . . . . . 17
**7 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur** . . . . . 17
**8 Schweißbedingungen und Raupenfolge** . . . . . 18
**8.1 Allgemeines** . . . . . 18
**8.2 Zustand nach Wärmenachbehandlung** . . . . . 18
**8.2.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — System A** . . . . . 18
**8.2.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — System B** . . . . . 18
**9 Chemische Analyse** . . . . . 19
**10 Verfahren zum Runden** . . . . . 19
**11 Wiederholungsprüfung** . . . . . 19
**12 Technische Lieferbedingungen** . . . . . 19
**13 Bezeichnungsbeispiele** . . . . . 19
**13.1 Allgemeines** . . . . . 19
**13.2 Beispiel 1 — Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — System A** . . . . . 19
**13.3 Beispiel 2 — Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — System B** . . . . . 20
**13.4 Beispiel 3 — Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — System A** . . . . . 20
**13.5 Beispiel 4 — Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — System B** . . . . . 21
**13.6 Beispiel 5 — Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — System A** . . . . . 21
**13.7 Beispiel 6 — Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — System B** . . . . . 22
**Anhang A** (informativ) **Beschreibung der Bezeichnungen der Zusammensetzung für Elektroden im System zur Einteilung nach Zugfestigkeit und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 27 J — System B** . . . . . 23
**A.1 XMX-Typ** . . . . . 23
**A.2 NXMX-Typ** . . . . . 23
**A.3 NXCXMX-Typ** . . . . . 23
**A.4 Weitere Typen** . . . . . 23
**Literaturhinweise** . . . . . 24

# Tabellen

**Tabelle 1 — Teile der Systeme zur Einteilung, A und B . . . . . 9**
**Tabelle 2 — Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes . . . . . 10**
**Tabelle 3 — Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes . . . . . 11**
**Tabelle 4 — Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung . . . . . 14**
**Tabelle 5 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur . . . . . 17**
**Tabelle 6 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — System B . . . . . 17**
**Tabelle 7 — Schweißbedingungen . . . . . 18**
**Tabelle 8 — Raupenfolge . . . . . 18**