DIN EN 14532-1:2005-02 (D)

Schweißzusätze - Prüfverfahren und Qualitätsanforderungen - Teil 1: Grundprüfungen und Konformitätsbewertung von Schweißzusätzen für Stahl, Nickel und Nickellegierungen; Deutsche Fassung EN 14532-1:2004

Inhalt

Seite

Vorwort ... 4

Einleitung ... 5

1 Anwendungsbereich ... 5

2 Normative Verweisungen ... 5

3 Begriffe ... 7

4 Anwendbare Verfahren zur Konformitätsbewertung ... 8

5 Eignungsprüfung ... 8
5.1 Allgemeines ... 8
5.2 Notwendige Informationen ... 9
5.3 Produktprüfungen ... 9
5.3.1 Prüfungen, um den Einsatzbereich festzulegen ... 9
5.3.2 Probenahme für den Nachweis der physikalischen Eigenschaften des Produktes ... 9
5.3.3 Chemische Zusammensetzung des Produktes ... 10
5.3.4 Produktkennzeichnung ... 10

6 Prüfen ... 10
6.1 Prüfen des reinen Schweißgutes ... 10
6.1.1 Allgemeines ... 10
6.1.2 Art und Anzahl der Prüfstücke sowie Durchmesser des zu prüfenden Schweißzusatzes ... 10
6.1.3 Schweißbedingungen ... 11
6.1.4 Prüfbedingungen, Probenart, Probenzahl und Anforderungen ... 11
6.2 Prüfen der Schweißverbindungen ... 13
6.2.1 Grundwerkstoffe ... 13
6.2.2 Art und Abmessungen der Prüfstücke ... 13
6.2.3 Schweißbedingungen ... 14
6.2.4 Anzahl der Prüfstücke ... 17
6.2.5 Anzahl der zu prüfenden Proben ... 17
6.2.6 Prüfbedingungen und Probengeometrie ... 18
6.2.7 Schweißverbindungen – Technische Anforderungen ... 18
6.2.8 Wärmenachbehandlung ... 18
6.2.9 Heißrissprüfungen ... 19

7 Wiederholungsprüfungen ... 19

8 Zulassungsumfang ... 19
8.1 Allgemeines ... 19
8.2 Grundwerkstoffe ... 19
8.3 Wärmenachbehandlung ... 19
8.4 Kombination von Schweißzusätzen und Hilfsstoffen ... 19
8.5 Schweißpositionen ... 19
8.6 Stromart und Polarität ... 20
8.7 Wurzelschweißeignung ... 20
8.8 Durchmesserbereich ... 20
8.9 Höchste Temperatur ... 20
8.10 Tiefste Temperatur ... 20
8.11 Niedrigere Streckgrenze ... 20
8.12 Wanddicke ... 20

9 Prüfbericht der Eignungsprüfung **20**
10 Bescheinigung **20**
11 Erweiterung des Zulassungsumfangs **20**
12 Änderung des Schweißzusatzes **20**
13 Übertragung der Zulassung **21**
14 Verlängerung der Zulassung **21**
Anhang A (informativ) **Eignungsprüfungen – Überblick** **22**
Anhang B (normativ) **Zusammensetzung der Massivprodukte – Grenzwerte** **23**
Anhang C (normativ) **Reines Schweißgut von umhüllten Stabelektroden und Fülldrahtelektroden – Grenzwerte der chemischen Zusammensetzung** **24**
Anhang D (normativ) **Reines Schweißgut von Schweißzusätzen für Stahl, Nickel und Nickellegierungen – Anforderungen** **25**
Anhang E (normativ) **Berechnung des Delta-Ferrit-Gehaltes** **26**
Anhang F (normativ) **Zulassungsumfang für Stähle** **27**
Anhang G (normativ) **Stumpfnähte – Dickenbegrenzung** **28**
Anhang H (normativ) **Schweißverbindungen – Prüfanforderungen** **29**
Anhang I (normativ) **Anzahl der Prüfstücke für eine Eignungsprüfung** **30**
Anhang J (informativ) **Eignungsprüfbericht – Vorschlag** **32**
Anhang K (informativ) **Zulassungszertifikat** **34**
Anhang L (informativ) **Antrag auf Übertragung der Eignungsprüfung** **35**
Anhang M (informativ) **Übertragung der Eignungsprüfung – Übereinstimmungserklärung** **36**
Anhang N (normativ) **Verlängerung der Zulassung – Prüfungen des Herstellers** **37**
Anhang O (informativ) **Zulassung unter der Aufsicht einer Prüfstelle** **38**
O.1 Einleitung **38**
O.2 Konformität des Produktes **38**
O.3 Kennzeichnung der Produkte **38**
O.4 Zertifikat **38**
O.5 Übertragung der Eignungsprüfungen **39**
O.6 Verlängerung der Eignungsprüfung eines Schweißzusatzes **39**
O.7 Ruhende Eignungsprüfung eines Schweißzusatzes **39**
Anhang P (informativ) **Liste der Werkstoffgruppen nach CR ISO 15608:2000** **40**
Literaturhinweise **42**