

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