DIN EN ISO 18276:2006-09 (D)

Schweißzusätze - Fülldrahtelektroden zum Metall-Lichtbogenschweißen mit und ohne Schutzgas von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO 18276:2005); Deutsche Fassung EN ISO 18276:2006

Inhalt

Seite

Vorwort ... 3

Einleitung ... 4

1 Anwendungsbereich ... 5

2 Normative Verweisungen ... 5

3 Einteilung ... 6

4 Kennzeichen und Anforderungen ... 8
4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess ... 8
4.2 Kennziffer für die Festigkeitseigenschaften des reinen Schweißgutes ... 8
4.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes ... 8
4.4 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes ... 9
4.5 Kennzeichen für den Typ der Füllung oder die Verarbeitungseigenschaften der Fülldrahtelektrode ... 12
4.6 Kennzeichen für das Schutzgas ... 13
4.7 Kennzeichen für die Schweißposition ... 14
4.8 Kennzeichen für den Wasserstoffgehalt des aufgetragenen Schweißgutes ... 14
4.9 Kurzzeichen für die Bedingungen der Wärmenachbehandlung ... 15
4.10 Rundungsregel ... 15

5 Mechanische Prüfungen ... 15
5.1 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ... 16
5.2 Lagenfolge ... 17
5.3 Bedingung zur Wärmenachbehandlung ... 17

6 Chemische Analyse ... 18

7 Kehlnahtprüfung ... 18

8 Wiederholungsprüfung ... 19

9 Technische Lieferbedingungen ... 19

10 Beispiele für die Bezeichnung ... 19

Anhang A (informativ) **Einteilungssysteme** ... 21

Anhang B (informativ) **Beschreibung der Kurzzeichen für die Zusammensetzung der Fülldrahtelektrode im Einteilungssystem, das auf der Einteilung nach Zugfestigkeit und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 27 J beruht** ... 23

Anhang C (informativ) **Beschreibung der Füllungstypen im Einteilungssystem nach Streckgrenze und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 47 J** ... 24

Anhang D (informativ) **Beschreibung der unterschiedlichen Verarbeitungseigenschaften im Einteilungssystem nach Zugfestigkeit und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 27 J** ... 25

Anhang E (informativ) **Anmerkungen zum Wasserstoffgehalt** ... 27