

DIN 2302



ICS 25.160.20

Ersatz für
DIN 2302:2005-03

**Schweißzusätze –
Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von unlegierten
Stählen und Feinkornstählen in nasser Überdruckumgebung –
Einteilung**

Welding consumables –
Covered electrodes for manual metal arc welding of non-alloy and fine grain steels in a wet
hyperbaric environment –
Classification

Produits consommables pour le soudage –
Électrodes enrobées pour le soudage manuel à l'arc des aciers non alliés et des aciers à grains
fins en environnement hyperbare en pleine eau –
Classification

Gesamtumfang 11 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Einteilung	6
4 Kennzeichen und Anforderungen	6
4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess	6
4.2 Kennziffer für die Festigkeit des reinen Schweißgutes.....	6
4.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	7
4.4 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes.....	7
4.5 Kurzzeichen für den Umhüllungstyp.....	8
4.6 Kurzzeichen für die Schweißposition	8
4.7 Kennziffer für die Wassertiefe.....	8
4.8 Kennzeichen für den Salzgehalt des Wassers	8
5 Mechanische Prüfungen	9
5.1 Allgemeines	9
5.2 Lagenaufbau	9
6 Chemische Analyse.....	9
7 Prüfen von Kehlnahtschweißungen	9
8 Verfahren zum Runden	9
9 Wiederholungsprüfung	9
10 Technische Lieferbedingungen	10
11 Beispiele für die Bezeichnung.....	10
Literaturhinweise.....	11

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Arbeitsausschuss NA 092-00-03 AA „Schweißzusätze (DVS AG W 5)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS) erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 2302:2005-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Umwandlung der Zulassungsnorm in eine Einteilungsnorm;
- b) Aktualisierung der normativen Verweisungen;
- c) redaktionelle Überarbeitung.

Frühere Ausgaben

DIN 2302: 2005-03

Einleitung

Diese Norm beschreibt die Einteilung von umhüllten Stabelektroden zum Lichtbogenschweißen in nasser Überdruckumgebung. Dabei bildet die Grundnorm DIN EN ISO 2560 die Basis für die Einstufung. Die Kennziffern für die Festigkeitseigenschaften, die Kerbschlagarbeit, die chemische Zusammensetzung und Stromart werden angepasst genutzt, und die Eignung für den Einsatz in nasser Überdruckumgebung wird durch an die Normbezeichnung angehangene ergänzende Symbole bzw. Abkürzungen dargestellt und bestätigt.

Es sollte beachtet werden, dass die zur Einteilung der Stabelektroden benutzten mechanischen Eigenschaften des reinen Schweißgutes von denen abweichen können, die für Verbindungsschweißungen erreicht werden. Die Eigenschaften des reinen Schweißgutes, welches Unterwasser hergestellt worden ist, unterscheiden sich gegenüber den Eigenschaften von an Luft geschweißten Prüfstücken.