

DIN EN ISO 1071

ICS 25.160.20

Ersatz für
DIN EN ISO 1071:2003-10

**Schweißzusätze –
Umhüllte Stabelektroden, Drähte, Stäbe und Fülldrahtelektroden zum
Schmelzschweißen von Gusseisen –
Einteilung (ISO 1071:2015);
Deutsche Fassung EN ISO 1071:2015**

Welding consumables –

Covered electrodes, wires, rods and tubular cored electrodes for fusion welding of cast iron –
Classification (ISO 1071:2015);

German version EN ISO 1071:2015

Produits consommables pour le soudage –

Electrodes enrobées, fils d'apport, baguettes et fils fourrés pour le soudage par fusion de la
fonte –

Classification (ISO 1071:2015);

Version allemande EN ISO 1071:2015

Gesamtumfang 24 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 1071:2015) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-03 AA „Schweißzusätze (DVS AG W 5)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 544	siehe	DIN EN ISO 544
ISO 2401	siehe	DIN EN 22401
ISO 6847	siehe	DIN EN ISO 6847
ISO 14175	siehe	DIN EN ISO 14175
ISO 80000-1:2009	siehe	DIN EN ISO 80000-1:2013-08

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 1071:2003-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) die chemische Zusammensetzung in Tabelle 3 (artfremd) für das Kurzzeichen „St“ und „NiFe-Cl“ an AWS A5.15 angepasst;
- b) in Tabelle 4 „Kennziffer für Ausbringen und Stromart“ die Kennziffer „9“ für Wechsel- und Gleichstrom und die Kennziffer „0“ für Gleichstrom eingeführt, bei denen eine Angabe zur Ausbringung nach ISO 2401 nicht erforderlich ist;
- c) Abschnitt 7 „Verfahren zum Runden“ neu eingeführt und dementsprechend die Fußnoten mit den Rundungsregeln in Tabelle 2 und Tabelle 3 gelöscht;
- d) die Bezeichnungsbeispiele 3 und 4 in Abschnitt 10 den Angaben zum Schutzgas nach ISO 14175 angepasst;
- e) Anhang C „Gegenüberstellung der identischen EN-Normen mit den genannten ISO-Normen“ gelöscht;
- f) Aktualisierung der normativen Verweisungen und des Literaturverzeichnisses.

Frühere Ausgaben

DIN 2301: 1946-09, 1957-01
DIN 8573-1: 1969-05, 1978-01, 1983-01
DIN 8573-2: 1970-09, 1978-01
DIN EN ISO 1071: 2003-10

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN 22401, *Umhüllte Stabelektroden — Bestimmung der Ausbringung, der Gesamtausbringung und des Abschmelzkoeffizienten (ISO 2401:1972)*

DIN EN ISO 544, *Schweißzusätze — Technische Lieferbedingungen für Schweißzusätze und Pulver — Art des Produktes, Maße, Grenzabmaße und Kennzeichnung*

DIN EN ISO 6847, *Schweißzusätze — Auftragung von Schweißgut zur Bestimmung der chemischen Zusammensetzung*

DIN EN ISO 14175, *Schweißzusätze — Gase und Mischgase für das Lichtbogenschweißen und verwandte Prozesse*

DIN EN ISO 80000-1:2013-08, *Größen und Einheiten — Teil 1: Allgemeines (ISO 80000-1:2009 + Cor 1:2011); Deutsche Fassung EN ISO 80000-1:2013*

— Leerseite —

Deutsche Fassung

**Schweißzusätze —
Umhüllte Stabelektroden, Drähte, Stäbe und
Fülldrahtelektroden zum Schmelzschweißen von Gusseisen —
Einteilung
(ISO 1071:2015)**

Welding consumables —
Covered electrodes, wires, rods and tubular cored
electrodes for fusion welding of cast iron —
Classification
(ISO 1071:2015)

Produits consommables pour le soudage —
Electrodes enrobées, fils d'apport, baguettes et fils
fourrés pour le soudage par fusion de la fonte —
Classification
(ISO 1071:2015)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 15. August 2015 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum des CEN-CENELEC oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, der ehemaligen jugoslawischen Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

CEN-CENELEC Management-Zentrum: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort.....	3
Vorwort.....	4
Einleitung.....	5
1 Anwendungsbereich.....	6
2 Normative Verweisungen.....	6
3 Einteilung.....	6
3.1 Drahtelektroden und Stäbe.....	6
3.2 Fülldrahtelektroden.....	6
3.3 Umhüllte Stabelektroden.....	7
3.4 Fülldrahtelektroden und umhüllte Stabelektroden.....	7
4 Kennzeichen und Anforderungen.....	7
4.1 Kurzzeichen für die Produktform.....	7
4.2 Kurzzeichen für den Legierungstyp.....	7
4.3 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung.....	8
4.3.1 Allgemeines.....	8
4.3.2 Schweißzusätze für artgleiches Schweißgut.....	8
4.3.3 Schweißzusätze für artfremdes Schweißgut.....	8
4.4 Kennzeichen für das Schutzgas (Fülldrahtelektrode).....	8
4.5 Kennziffer für Ausbringen und Stromart (umhüllte Stabelektrode).....	12
5 Mechanische Prüfungen.....	12
6 Chemische Analyse.....	12
7 Verfahren zum Runden.....	13
8 Wiederholungsprüfung.....	13
9 Technische Lieferbedingungen.....	13
10 Bezeichnung.....	14
Anhang A (informativ) Beschreibung der Schweißzusätze.....	15
A.1 Allgemeines.....	15
A.2 Artgleiches Schweißgut.....	15
A.3 Artfremdes Schweißgut.....	16
Anhang B (informativ) Mindestwerte für die Festigkeitseigenschaften und die Bruchdehnung des artfremden reinen Schweißgutes im Zugversuch.....	19
Literaturhinweise.....	20

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 1071:2015) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Juni 2016, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Juni 2016 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN [und/oder CENELEC] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Dieses Dokument ersetzt EN ISO 1071:2003.

Entsprechend der CEN-CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Türkei, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO 1071:2015 wurde vom CEN als EN ISO 1071:2015 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung von Nationalen Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird normalerweise von ISO Technischen Komitees durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale Organisationen, staatlich und nicht-staatlich, in Liaison mit ISO, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) bei allen elektrotechnischen Themen zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Im Besonderen sollten die für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten notwendigen Annahmekriterien beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der empfangenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname wird als Information zum Nutzen der Anwender angegeben und stellt keine Anerkennung dar.

Eine Erläuterung der Bedeutung ISO-spezifischer Benennungen und Ausdrücke, die sich auf Konformitätsbewertung beziehen, sowie Informationen über die Beachtung der WTO-Grundsätze zu technischen Handelshemmnissen (TBT, en: Technical Barriers to Trade) durch ISO enthält der folgende Link: Foreword - Supplementary information.

Das für dieses Dokument verantwortliche Komitee ist ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Subcommittee SC 3, *Welding consumables*.

Diese dritte Ausgabe ersetzt die zweite Ausgabe (ISO 1071:2003), die technisch überarbeitet wurde.