

DIN EN ISO 12153



ICS 25.160.20

Ersatz für
DIN EN ISO 12153:2012-07

**Schweißzusätze –
Fülldrahtelektroden zum Metall-Lichtbogenschweißen mit und ohne
Gasschutz von Nickel und Nickellegierungen –
Einteilung (ISO 12153:2022);
Deutsche Fassung EN ISO 12153:2022**

Welding consumables –

Tubular-cored electrodes for gas-shielded and non-gas shielded metal arc welding of nickel and nickel alloys –

Classification (ISO 12153:2022);

German version EN ISO 12153:2022

Produits consommables pour le soudage –

Fils-électrodes fourrés pour soudage à l'arc avec ou sans gaz de protection du nickel et des alliages de nickel –

Classification (ISO 12153:2022);

Version allemande EN ISO 12153:2022

Gesamtumfang 20 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 12153:2022) 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 von DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige nationale Normungsgremium 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 Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 544	siehe	DIN EN ISO 544
ISO 6847	siehe	DIN EN ISO 6847
ISO 6947	siehe	DIN EN ISO 6947
ISO 14175	siehe	DIN EN ISO 14175
ISO 14344	siehe	DIN EN ISO 14344
ISO 15792-1:2020	siehe	DIN EN ISO 15792-1:2020-12
ISO 80000-1:2009	siehe	DIN EN ISO 80000-1:2013-08

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 12153:2012-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) veraltete Verweisungen wurden auf die neuesten Ausgaben aktualisiert;
- b) die chemische Zusammensetzung einer Reihe von Klassifizierungen in Tabelle 1 wurde überarbeitet;
- c) ein neues Legierungskurzzeichen, Ni 6023 (numerisch), NiCr13Mo13W3 (chemisch) in Tabelle 1, Tabelle 2 und Tabelle A.1 hinzugefügt;
- d) ein eingeschränktes numerisches Legierungskurzzeichen Ni 6117R und chemische Zusammensetzung in Tabelle 1 hinzugefügt;
- e) Überarbeitung der Mindestbruchdehnung für Ni 1013 in Tabelle 2;
- f) Tabelle A.1 aktualisiert, um die oben genannten Änderungen widerzuspiegeln und fehlende Daten zu liefern;
- g) redaktionell und technisch überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN EN ISO 12153: 2012-07

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

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 6947, *Schweißen und verwandte Prozesse — Schweißpositionen*

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

DIN EN ISO 14344, *Schweißzusätze — Beschaffung von Schweißzusätzen*

DIN EN ISO 15792-1:2020-12, *Schweißzusätze — Prüfverfahren — Teil 1: Herstellung von Schweißgutprüfstücken und -proben an Stahl, Nickel und Nickellegierungen (ISO 15792-1:2020); Deutsche Fassung EN ISO 15792-1:2020*

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 —
Fülldrahtelektroden zum Metall-Lichtbogenschweißen mit
und ohne Gasschutz von Nickel und Nickellegierungen —
Einteilung (ISO 12153:2022)

Welding consumables —
Tubular-cored electrodes for gas-shielded and non-gas-
shielded metal arc welding of nickel and nickel alloys —
Classification (ISO 12153:2022)

Produits consommables pour le soudage —
Fils-électrodes fourrés pour soudage à l'arc avec ou sans
gaz de protection du nickel et des alliages de nickel —
Classification (ISO 12153:2022)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 22. September 2022 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 CEN-CENELEC-Management-Zentrum 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, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, der Republik Nordmazedonien, Rumänien, Schweden, der Schweiz, Serbien, 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: Rue de la Science 23, B-1040 Brüssel

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Einteilung	6
5 Kurzzeichen und Anforderungen	7
5.1 Kurzzeichen für das Produkt oder den Schweißprozess	7
5.2 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes	7
5.3 Kurzzeichen für den Typ der Fülldrahtelektroden	7
5.4 Kurzzeichen für das Schutzgas	7
5.5 Kurzzeichen für die Schweißposition	7
6 Chemische Analyse	7
7 Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißguts	12
8 Verfahren zum Runden	12
9 Wiederholungsprüfungen	13
10 Technische Lieferbedingungen	13
11 Beispiel für die Bezeichnung	13
Anhang A (informativ) Entsprechende nationale Festlegungen	15

Tabellen

Tabelle 1 — Kurzzeichen und chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes	8
Tabelle 2 — Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes	11
Tabelle 3 — Kurzzeichen für den Typ der Fülldrahtelektrode	11
Tabelle 4 — Kennziffer für die Schweißposition	12
Tabelle 5 — Raupenfolge	13
Tabelle A.1 — Entsprechende AWS Einteilungen	15