

DIN EN ISO 14323

ICS 25.160.40

Ersatz für
DIN EN ISO 14323:2006-07

**Widerstandsschweißen –
Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen –
Probenabmessungen und Durchführung des Schlagscherzugversuchs
und des Schlagkopfzugversuchs von Widerstandspunkt- und
Buckelschweißungen mit geprägten Buckeln (ISO 14323:2015);
Deutsche Fassung EN ISO 14323:2015**

Resistance welding –
Destructive testing of welds –
Specimen dimensions and procedure for impact tensile shear test and cross-tension
testing of resistance spot and embossed projection welds (ISO 14323:2015);
German version EN ISO 14323:2015

Soudage par résistance –
Essais destructifs des soudures -Dimensions des éprouvettes et mode opératoire pour les
essais de cisaillement par choc et les essais de traction par choc sur éprouvettes en croix
des soudures par résistance par points et par bossage (ISO 14323:2015);
Version allemande EN ISO 14323:2015

Gesamtumfang 21 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 14323:2015) wurde vom IIW „International Institute of Welding“ (de: Internationales Institut für Schweißtechnik) in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche/nationale Normungsgremium ist der Arbeitskreis NA 092-00-12-07 AK „Prüfen von Widerstandsschweißverbindungen (DVS AG V 3.9)“ 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 148-2	siehe DIN EN ISO 148-2
ISO 14272	siehe DIN EN ISO 14272
ISO 14329:2003	siehe DIN EN ISO 14329:2003-12
ISO 17677-1	siehe DIN EN ISO 17677-1

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 14323:2006-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Angleichung der ISO 14323 an die ISO 17667-1.

Frühere Ausgaben

DIN EN ISO 14323: 2006-07

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 148-2, *Metallische Werkstoffe — Kerbschlagbiegeversuch nach Charpy — Teil 2: Prüfung der Prüfmaschinen (Pendelschlagwerke)*

DIN EN ISO 14272, *Probenmaße und Verfahren für die Kopfzugprüfung an Widerstandspunkt- und Buckelschweißungen mit geprägten Buckeln*

DIN EN ISO 14329:2003-12, *Widerstandsschweißen — Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen — Brucharten und geometrische Messgrößen für Widerstandspunkt-, Rollennaht- und Buckelschweißungen*

DIN EN ISO 17677-1, *Widerstandsschweißen — Begriffe — Teil 1: Punkt-, Buckel- und Rollennahtschweißen*

Deutsche Fassung

Widerstandsschweißen —
Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen —
Probenabmessungen und Durchführung des
Schlagscherzugversuchs und des Schlagkopfzugversuchs von
Widerstandspunkt- und Buckelschweißungen mit geprägten
Buckeln (ISO 14323:2015)

Resistance welding —
Destructive testing of welds —
Specimen dimensions and procedure for impact tensile
shear test and cross-tension testing of resistance spot and
embossed projection welds (ISO 14323:2015)

Soudage par résistance —
Essais destructifs des soudures —
Dimensions des éprouvettes et mode opératoire pour les
essais de cisaillement par choc et les essais de traction par
choc sur éprouvettes en croix des soudures par résistance
par points et par bossage (ISO 14323:2015)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 29. November 2014 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

Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen.....	5
3 Begriffe	5
4 Proben.....	5
5 Prüfeinrichtung und Prüfverfahren.....	6
5.1 Allgemeines	6
5.2 Modifiziertes Pendelschlagwerk	7
5.3 Fallhammer.....	9
6 Prüfergebnis.....	14
7 Prüfbericht.....	15
Anhang A (informativ) Bestimmung der Schädigungsarbeit.....	16
Literaturhinweise	19

Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 14323:2015) wurde vom IIW „International Institute of Welding“ 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 September 2015, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis September 2015 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 14323:2006.

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 14323:2015 wurde vom CEN als EN ISO 14323:2015 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Einleitung

Diese Ausgabe der ISO 14323 enthält keine Bilder mehr, in denen die Brucharten und die Verfahren für den Schlagscherzugversuch und den Schlagkopfzugversuch nach ISO 14329:2003 dargestellt sind.

Die zweite Ausgabe der ISO 14323 wurde überarbeitet, um sie an ISO 17677-1 anzupassen.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt die Probenabmessungen und die Verfahren für die Schlagscherzug- und die Schlagkopfzugprüfung von Widerstandspunkt- und geprägten Buckelschweißverbindungen überlappender Bleche aus beliebigem metallischen Werkstoff mit einer Dicke von 0,5 mm bis 4 mm fest.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 14272, *Specimen dimensions and procedure for cross tension testing resistance spot and embossed projection welds*

ISO 17677-1, *Resistance welding — Vocabulary — Part 1: Spot, projection and seam welding*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach ISO 17677-1 und die folgenden Begriffe.

3.1

Schlagkopfzug-Bruchenergie

im Schlagkopfzugversuch gemessene Bruchenergie

3.2

Schlagkopfzugkraft

im Schlagkopfzugversuch gemessene maximale Schlagkraft

3.3

Schlagscherzug-Bruchenergie

im Schlagscherzugversuch gemessene Bruchenergie

3.4

Schlagscherzugkraft

im Schlagscherzugversuch gemessene maximale Schlagkraft

4 Proben

Die Maße und die Form der Schlagscherzugprobe sind in Bild 1 und Tabelle 1 angegeben.

Die Positionsgenauigkeit der Schweißnaht auf der Probe muss ± 1 mm oder weniger in jede Richtung betragen.

Die Maße und die Form der Schlagkopfzugprobe sind in Bild 2 (siehe ISO 14272) angegeben.

In Bild 3 ist ein Beispiel einer Vorrichtung für das Schweißen der Schlagkopfzugprobe dargestellt. Zwei gestanzte Bandbleche werden rechtwinklig zueinander angeordnet, in der Vorrichtung gehalten und zusammengeschweißt.