

DIN EN ISO 14341

ICS 25.160.20

Ersatz für
DIN EN 440:1994-11

**Schweißzusätze –
Drahtelektroden und Schweißgut zum Metall-Schutzgasschweißen von
unlegierten Stählen und Feinkornstählen –
Einteilung (ISO 14341:2002);
Deutsche Fassung EN ISO 14341:2008**

Welding consumables –

Wire electrodes and deposits for gas shielded metal arc welding of non alloy and fine grain steels –

Classification (ISO 14341:2002);

German version EN ISO 14341:2008

Produits consommables pour le soudage –

Fils-électrodes et dépôts pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse des aciers non alliés et à grains fins –

Classification (ISO 14341:2002);

Version allemande EN ISO 14341:2008

Gesamtumfang 20 Seiten

Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Der Text von ISO 14341:2002 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“, Unterkomitee SC 3 „Welding consumables“, der Internationalen Organisation für Normung (ISO) erarbeitet und als EN ISO 14341:2008 durch das Technische Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“ übernommen, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-03 AA „Schweißzusätze (DVS AG W 5)“ im Normenausschuss Schweißtechnik (NAS).

Die Internationale Norm ist unter Anwendung des Kohabitationsprinzips erstellt worden, d. h. für denselben Normungsgegenstand werden in der Norm zwei Merkmalbeschreibungen, unterteilt in A und B, festgelegt. Die Merkmalbeschreibung gemäß A entspricht weitgehend den europäischen Festlegungen, die Merkmalbeschreibung gemäß B entspricht weitgehend den Festlegungen im Pazifikraum.

Es ist zu beachten, dass bei Anwendung der Norm festzulegen ist, nach welcher Merkmalbeschreibung (A oder B) gefertigt bzw. geliefert wird.

Für die in diesem Dokument genannten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Nationalen Normen hingewiesen:

ISO 544	entspricht DIN EN ISO 544
ISO 13916	entspricht DIN EN ISO 13916
ISO 14175	entspricht DIN EN ISO 14175
ISO 14344	entspricht DIN EN ISO 14344
ISO 15792-1	entspricht DIN EN ISO 15792-1

Änderungen

Gegenüber DIN EN 440:1994-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Titel und Inhalt der Internationalen Norm übernommen;
- b) Einteilung untergliedert nach „der Streckgrenze und der durchschnittlichen Kerbschlagarbeit von 47 J“ (Merkmalbeschreibung A) und nach „der Zugfestigkeit und der durchschnittlichen Kerbschlagarbeit von 27 J“ (Merkmalbeschreibung B);
- c) Tabelle 2 wurde technisch überarbeitet;
- d) Abschnitt 7 „Wiederholungsprüfungen“ aufgenommen;
- e) Bezeichnungen wurden geändert.

Frühere Ausgaben

DIN 8559:1964-08;
DIN 8559-1: 1976-06, 1984-07;
DIN EN 440:1994-11

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

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

DIN EN ISO 13916, *Schweißen — Anleitung zur Messung der Vorwärm-, Zwischenlagen- und Haltetemperatur*

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

DIN EN ISO 14344, *Schweißen und verwandte Prozesse — Pulver- und gasgeschützte Schweißprozesse — Richtlinien zur Beschaffung von Schweißzusätzen*

DIN EN ISO 15972-1, *Schweißzusätze — Prüfverfahren — Teil 1: Prüfverfahren für Prüfstücke zur Entnahme von Schweißgutproben an Stahl, Nickel und Nickellegierungen*

— Leerseite —

Deutsche Fassung

Schweißzusätze —
Drahtelektroden und Schweißgut zum
Metall-Schutzgasschweißen von
unlegierten Stählen und Feinkornstählen —
Einteilung (ISO 14341:2002)

Welding consumables —
Wire electrodes and deposits for gas shielded metal arc
welding of non alloy and fine grain steels —
Classification (ISO 14341:2002)

Produits consommables pour le soudage —
Fils-électrodes et dépôts pour le soudage à l'arc sous
protection gazeuse des aciers non alliés et à grains fins —
Classification (ISO 14341:2002)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 5. April 2008 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 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, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



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

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

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 Kurzzeichen für Festigkeit und Bruchdehnung des reinen Schweißgutes	7
4.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes.....	7
4.4 Kennzeichen für Schutzgase.....	8
4.5 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Drahtelektroden.....	8
5 Mechanische Prüfungen	12
5.1 Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen.....	12
5.2 Schweißbedingungen und Raupenfolge	13
5.3 Bedingung zur Wärmebehandlung	13
6 Chemische Analyse	14
7 Wiederholungsprüfungen	14
8 Technische Lieferbedingungen.....	14
9 Beispiele für die Bezeichnung.....	15