

DIN EN ISO 14372

ICS 25.160.20

Ersatz für
DIN EN ISO 14372:2002-02

**Schweißzusätze –
Bestimmung der Feuchteresistenz von Elektroden für das
Lichtbogenhandschweißen durch Messung des diffusiblen Wasserstoffs
(ISO 14372:2011);
Deutsche Fassung EN ISO 14372:2011**

Welding consumables –

Determination of moisture resistance of manual metal arc welding electrodes by
measurement of diffusible hydrogen (ISO 14372:2011);
German version EN ISO 14372:2011

Produits consommables pour le soudage –

Détermination de la reprise d'humidité des électrodes utilisées en soudage manuel à l'arc
avec électrode enrobée, par mesurage de l'hydrogène diffusible (ISO 14372:2011);
Version allemande EN ISO 14372:2011

Gesamtumfang 11 Seiten

Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 14372:2011) wurde vom Internationalen Verband für Schweißtechnik (IIW), Kommission II „Arc Welding and Filler Metals“ und dem Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied process“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“ (Sekretariat: DIN, Deutschland) erarbeitet.

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

Anfragen zur offiziellen Auslegung irgendeines Teiles dieser Internationalen Norm sollten an das ISO-Zentralsekretariat gerichtet werden, das diese dann an das IIW-Sekretariat für eine offizielle Beantwortung weiterleiten wird.

Für die in diesem Dokument zitierte Internationale Norm wird im Folgenden auf die entsprechende Deutsche Norm hingewiesen:

ISO 3690 siehe DIN EN ISO 3690

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 14372:2002-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) die Norm wurde redaktionell überarbeitet;
- b) der Anwendungsbereich wurde eingeschränkt;
- c) Abschnitt 4.2 wurde konkretisiert;
- d) Prüfbericht erweitert.

Frühere Ausgaben

DIN EN ISO 14372: 2002-02

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 3690, *Schweißen und verwandte Prozesse — Bestimmung des diffusiblen Wasserstoffgehaltes im ferritischen Schweißgut*

Deutsche Fassung

**Schweißzusätze —
Bestimmung der Feuchteresistenz von Elektroden
für das Lichtbogenhandschweißen durch Messung des
diffusiblen Wasserstoffs
(ISO 14372:2011)**

Welding consumables —
Determination of moisture resistance of manual metal arc
welding electrodes by measurement of diffusible hydrogen
(ISO 14372:2011)

Produits consommables pour le soudage —
Détermination de la reprise d'humidité des électrodes
utilisées en soudage manuel à l'arc avec électrode
enrobée, par mesurage de l'hydrogène diffusible
(ISO 14372:2011)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 30. Juni 2011 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, 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, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



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

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

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Kurzbeschreibung	5
4 Einrichtung	5
5 Durchführung	7
5.1 Vorbereitung der Feuchtebox.....	7
5.2 Vorbereitung des Temperaturschranks	7
5.3 Vorbereitende Einstellung der Feuchtebox	7
5.4 Vorbereitung der Elektroden	7
5.5 Auslagerung der Elektroden in der Feuchtebox	8
5.6 Messung des Wasserstoffs des aufgetragenen Schweißgutes	8
6 Prüfbericht.....	9