

DIN EN ISO 18785-2



ICS 25.160.40

**Rührreibpunktschweißen –
Aluminium –
Teil 2: Konstruktion der Schweißverbindung (ISO 18785-2:2018);
Deutsche Fassung EN ISO 18785-2:2021**

Friction stir spot welding –
Aluminium –
Part 2: Design of weld joints (ISO 18785-2:2018);
German version EN ISO 18785-2:2021

Soudage par friction-malaxage par points –
Aluminium –
Partie 2: Conception des assemblages soudés (ISO 18785-2:2018);
Version allemande EN ISO 18785-2:2021

Gesamtumfang 11 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Der Text von ISO 18785-2:2018 wurde vom IIW, „International Institute of Welding“, erarbeitet und als EN ISO 18785-2:2021 durch das Technische Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ übernommen, dessen Sekretariat von DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-27 AA „Rührreibschweißen (DVS AG V 11.2)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

ISO 18785, *Rührreibpunktschweißen — Aluminium* besteht aus den folgenden Teilen:

- Teil 1: *Begriffe*
- Teil 2: *Konstruktion der Schweißverbindung*
- Teil 3: *Qualifizierung der Bediener von Schweißeinrichtungen*
- Teil 4: *Festlegung und Qualifizierung des Schweißverfahrens*
- Teil 5: *Qualitäts- und Prüfanforderungen*

Für die in diesem Dokument zitierten Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 2553	siehe	DIN EN ISO 2553
ISO 18785-1	siehe	DIN EN ISO 18785-1
ISO 18785-5	siehe	DIN EN ISO 18785-5

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

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 2553, *Schweißen und verwandte Prozesse — Symbolische Darstellung in Zeichnungen — Schweißverbindungen*

DIN EN ISO 18785-1, *Rührreibpunktschweißen — Aluminium — Teil 1: Terminologie*

DIN EN ISO 18785-5, *Rührreibpunktschweißen — Aluminium — Teil 5: Qualitäts- und Prüfanforderungen*

Deutsche Fassung

Rührreibpunktschweißen —
Aluminium —
Teil 2: Konstruktion der Schweißverbindung
(ISO 18785-2:2018)

Friction stir spot welding —
Aluminium —
Part 2: Design of weld joints
(ISO 18785-2:2018)

Soudage par friction-malaxage par points —
Aluminium —
Partie 2: Conception des assemblages soudés
(ISO 18785-2:2018)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 6. Dezember 2020 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
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Anforderungen an die Konstruktion	6
4.1 Dokumentation	6
4.2 Überlappstoß-Konstruktion	6
4.3 Zusätzliche Informationen	8
4.3.1 Wesentliche Informationen	8
4.3.2 Schweißpunkt-Einflussgrößen	9
4.3.3 Prüfung	9