

DIN EN ISO 19288

ICS 25.160.20

**Schweißzusätze –
Massivdrahtelektroden, Massivdrähte und Massivstäbe zum
Schmelzschweißen von Magnesium und Magnesiumlegierungen –
Einteilung (ISO 19288:2016);
Deutsche Fassung EN ISO 19288:2016**

Welding consumables –

Solid wire electrodes, solid wires and rods for fusion welding of magnesium and magnesium alloys –

Classification (ISO 19288:2016);

German version EN ISO 19288:2016

Produits consommables pour le soudage –

Fils-électrodes pleins, fils pleins et baguettes pleines pour le soudage par fusion du magnésium et des alliages de magnésium –

Classification (ISO 19288:2016);

Version allemande EN ISO 19288:2016

Gesamtumfang 13 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 19288:2016) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ (Sekretariat AFNOR, Frankreich) in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium 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 Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 544	siehe	DIN EN ISO 544
ISO 14344	siehe	DIN EN ISO 14344
ISO 80000-1:2009	siehe	DIN EN ISO 80000-1:2013-08

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 14344, *Schweißzusätze — Beschaffung von Schweißzusätzen*

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*

Deutsche Fassung

Schweißzusätze —
Massivdrahtelektroden, Massivdrähte und Massivstäbe zum
Schmelzschweißen von Magnesium und
Magnesiumlegierungen —
Einteilung
(ISO 19288:2016)

Welding consumables —
Solid wire electrodes, solid wires and rods for fusion
welding of magnesium and magnesium alloys —
Classification
(ISO 19288:2016)

Produits consommables pour le soudage —
Fils-électrodes pleins, fils pleins et baguettes pleines
pour le soudage par fusion du magnésium et des
alliages de magnésium —
Classification
(ISO 19288:2016)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 22. April 2016 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
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Einteilung	6
4 Kurzzeichen und Anforderungen	6
4.1 Kurzzeichen für das Produkt	6
4.2 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung	6
5 Mechanische Eigenschaften	6
6 Chemische Analyse	7
7 Verfahren zum Runden	7
8 Wiederholungsprüfung	7
9 Technische Lieferbedingungen	7
10 Bezeichnung	9
Anhang A (informativ) Erläuterung der Kurzzeichen zur Einteilung nach der chemischen Zusammensetzung	10