

DIN EN ISO 6847



ICS 25.160.20

Ersatz für
DIN EN ISO 6847:2013-11

**Schweißzusätze –
Auftragung von Schweißgut zur Bestimmung der chemischen
Zusammensetzung (ISO 6847:2020);
Deutsche Fassung EN ISO 6847:2020**

Welding consumables –
Deposition of a weld metal pad for chemical analysis (ISO 6847:2020);
German version EN ISO 6847:2020

Produits consommables pour le soudage –
Exécution d'un dépôt de métal fondu pour l'analyse chimique (ISO 6847:2020);
Version allemande EN ISO 6847:2020

Gesamtumfang 11 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 6847:2020) wurde vom „International Institute of Welding“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium 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 Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 6947	siehe	DIN EN ISO 6947
ISO 14175	siehe	DIN EN ISO 14175

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

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 6847:2013-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Vorschriften für Band-Pulver-Kombinationen zum Plattieren bei Unterpulver- und Elektroschlackeschweißverfahren hinzugefügt;
- b) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 32525-2: 1979-08
DIN EN 26847: 1994-04
DIN EN ISO 6847: 2002-02, 2013-11

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 6947, *Schweißen und verwandte Prozesse — Schweißpositionen*

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

Deutsche Fassung

Schweißzusätze —
Auftragung von Schweißgut zur Bestimmung der chemischen
Zusammensetzung (ISO 6847:2020)

Welding consumables —
Deposition of a weld metal pad for chemical analysis
(ISO 6847:2020)

Produits consommables pour le soudage —
Exécution d'un dépôt de métal fondu pour l'analyse
chimique (ISO 6847:2020)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 20. August 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 Grundwerkstoff	6
4.1 Sorte	6
4.2 Maße	7
4.3 Oberflächenbeschaffenheit	7
5 Verfahren zur Herstellung des Schweißgutblocks	7
5.1 Trocknen der Schweißzusätze	7
5.2 Schweißposition	7
5.3 Stromart	7
5.4 Schweißbedingungen	8
5.5 Schweißmethode	8
5.5.1 Allgemeines	8
5.5.2 Umhüllte Stabelektroden	9
5.5.3 Massivdrähte und -stäbe, Bänder und Fülldrähte und -stäbe	9
6 Maße des Schweißgutblocks	9
7 Probenahme	9