

DIN EN 14700

ICS 25.160.20

Einsprüche bis 2012-10-13
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 14700:2005-08

Entwurf

**Schweißzusätze –
Schweißzusätze zum Hartauftragen;
Deutsche Fassung prEN 14700:2012**

Welding consumables –
Welding consumables for hard-facing;
German version prEN 14700:2012

Produits consommables de soudage –
Produits consommables pour le rechargement dur;
Version allemande prEN 14700:2012

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2012-08-06 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an nas@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 18 Seiten

Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 14700:2012) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Gemeinschaftsausschuss NA 092-00-03 AA „Schweißzusätze (DVS AG W 5)“ im Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Änderungen

Gegenüber DIN EN 14700:2005-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Abschnitt 3 „Einteilung“ fakultative Merkmale aufgenommen;
- b) 4.3 „Bezeichnung der typischen Zusammensetzung“ neu aufgenommen;
- c) die chemischen Zusammensetzungen in Tabelle 2 aktualisiert;
- d) 4.4 „Kurzzeichen für den Härtebereich“ neu aufgenommen;
- e) 4.5 „Kurzzeichen für Hilfsstoffe“ neu aufgenommen;
- f) in Tabelle A.3 die anwendbaren Schweißprozesse nach DIN EN ISO 4063 aktualisiert.

Schweißzusätze — Schweißzusätze zum Hartauftragen

Produits consommables de soudage — Produits consommables pour le rechargement dur

Welding consumables — Welding consumables for hard facing

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokument-Stage: CEN-Umfrage
Dokument-Sprache: D

STD Version 2.4e - RC2

Inhalt

Seite

Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Einteilung.....	4
4 Kurzzeichen und Anforderungen	5
4.1 Kurzzeichen für die Produktform	5
4.2 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung	5
4.3 Bezeichnung der typischen Zusammensetzung	5
4.4 Kurzzeichen für den Härtebereich	7
4.5 Kurzzeichen für Hilfsstoffe	8
5 Legierungen, Lieferform, Anforderungen und Anwendungen.....	8
6 Chemische Zusammensetzung	8
7 Rundungsregel.....	8
8 Wiederholungsprüfung	9
9 Technische Lieferbedingungen.....	9
10 Bezeichnung.....	9
Anhang A (informativ) Anwendung und Lieferformen	10
Literaturhinweise	16

Vorwort

Dieses Dokument (prEN 14700:2012) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 14700:2005 ersetzen.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm gilt für Schweißzusätze zum Hartauftragen. Der Anwendungsbereich bezieht sich auf Oberflächen von neuen Bauteilen, Halbzeugen sowie auf die Reparatur bzw. Wiederherstellung von Oberflächen an Bauteilen bei mechanischer, chemischer, thermischer oder kombinierter Beanspruchung.

Diese Europäische Norm beschreibt die Anforderungen für die Einteilung der Schweißzusätze nach der chemischen Zusammensetzung des reinen Schweißguts der umhüllten Stabelektroden, der Fülldrähte, der Füllstäbe, der Füllbänder, der Sinterbänder, der Sinterstäbe und der Metallpulver sowie der chemischen Zusammensetzung für Massivdrähte, -stäbe, -bänder und Gussstäbe.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokumentes erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN ISO 544, *Schweißzusätze — Technische Lieferbedingungen für Schweißzusätze und Pulver — Art des Produkts, Maße, Grenzabmaße und Kennzeichnung*

EN ISO 6847, *Schweißzusätze — Auftragung von Schweißgut zur Bestimmung der chemischen Zusammensetzung*

EN ISO 14174:2012, *Schweißzusätze — Pulver zum Unterpulverschweißen und Elektroschlackeschweißen — Einteilung*

EN ISO 14175:2008, *Schweißzusätze — Gase und Mischgase für das Lichtbogenschweißen und verwandte Prozesse*

EN ISO 14344, *Schweißzusätze — Beschaffung von Schweißzusätzen*

ISO 80000-1:2009, *Quantities and units — Part 1: General*

3 Einteilung

Die Einteilung erfolgt nach zwei verbindlichen und drei fakultativen Merkmalen:

Verbindliche Merkmale:

- a) das erste Merkmal kennzeichnet die Produktform durch ein Kurzzeichen, siehe 4.1;
- b) das zweite Merkmal gibt durch ein Legierungskurzzeichen die chemische Zusammensetzung und die Eignung an, siehe Tabelle 2.

Fakultative Merkmale:

- c) das dritte Merkmal gibt die typische Zusammensetzung an;
- d) das vierte Merkmal kennzeichnet den Härtebereich des reinen Schweißguts;
- e) das fünfte Merkmal gibt Schweißzusatzhilfsstoffe an (Schutzgas und Pulver).

Die Merkmale c), d) und e) werden im Anschluss an die verbindlichen Merkmale, nach denen ein Bindestrich eingefügt wird, angegeben.