

Schweißzusätze
**Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen
 von Nickel und Nickellegierungen**
 Einteilung
 (ISO/DIS 14172:2001)
 Deutsche Fassung EN ISO 14172:2001

DIN
EN ISO 14172

ICS 25.160.20

Einsprüche bis 2001-06-30

Vorgesehen mit
 E DIN EN ISO 18274:2000-08
 als Ersatz für
 DIN 1736-1:1985-08

Welding consumables — Covered electrodes for manual metal arc welding of nickel and nickel alloys — Classification (ISO/DIS 14172:2001); German version prEN ISO 14172:2001

Produits consommables pour le soudage — Electrodes enrobées pour le soudage manuel à l'arc du nickel et des alliages de nickel — Classification (ISO/DIS 14172:2001); Version allemande prEN ISO 14172:2001

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf 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 an den Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V., 10772 Berlin.

Nationales Vorwort

Dieser Norm-Entwurf ist identisch mit dem Europäischen/Internationalen Norm-Entwurf prEN ISO 14172, der im CEN/TC 121/SC 3 "Schweißzusätze" gemeinsam mit dem Internationalen Verband für Schweißtechnik (IIW) erarbeitet wurde.

Das zuständige deutsche Gremium ist der AA 3.2/AG W 5.2 "Schweißzusätze für NE-Metalle".

Durch Anwendung der Wiener Vereinbarung hat dieser Europäische Norm-Entwurf den Status eines ISO-Entwurfs ISO/DIS und liegt zur parallelen ISO- und CEN-Abstimmung vor.

Aufgrund der eingehenden Stellungnahmen wird dieser Entwurf nochmals überarbeitet und danach zur ISO/FDIS- und zur formellen Abstimmung im CEN zwecks endgültiger Annahme als Internationale und Europäische Norm vorgelegt.

Fortsetzung Seite 2
 und 19 Seiten prEN

Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Für die im Abschnitt 2 zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden nationalen Normen verwiesen:

- ISO 31-0, ISO/DIS 544, ISO 14344 keine entsprechenden deutschen Normen vorhanden
- ISO 6847 identisch mit E DIN ISO 6847
- ISO/DIS 15792-1 identisch mit DIN EN 1597-1

Änderungen

Gegenüber DIN 1736-1:1985-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Draht- und Bundelektroden sowie Drähte und Stäbe sind nicht mehr aufgenommen, da hierfür der Norm-Entwurf DIN EN ISO 18274 veröffentlicht wurde.
- Anzahl der Zusätze ist deutlich erweitert worden.

Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN 1597-1; *Schweißzusätze — Prüfmethoden — Teil 1: Prüfstück zur Entnahme von Proben aus reinem Schweißgut an Stahl, Nickel und Nickellegierungen; Deutsche Fassung EN 1597-1:1997*

E DIN ISO 6847, *Schweißzusätze — Auftragung von Schweißgut zur Bestimmung der chemischen Zusammensetzung (ISO/FDIS 6847:1999)*

ICS

Deutsche Fassung

Schweißzusätze - Umhüllte Stabelektroden zum
Lichtbogenhandschweißen von Nickel und Nickellegierungen -
Einteilung (ISO/DIS 14172:2001)

Welding consumables - Covered electrodes for manual
metal arc welding of nickel and nickel alloys - Classification
(ISO/DIS 14172:2001)

Produits consommables pour le soudage - Electrodes
enrobées pour le soudage manuel à l'arc du nickel et des
alliages de nickel - Classification (ISO/DIS 14172:2001)

Dieser Europäische Norm-Entwurf wird den CEN-Mitgliedern zur parallelen Umfrage vorgelegt. Er wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 erstellt.

Wenn aus diesem Norm-Entwurf eine Europäische Norm wird, sind die CEN-Mitglieder 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.

Dieser Europäische Norm-Entwurf wurde vom CEN in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch) erstellt. 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, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, der Tschechischen Republik und dem Vereinigten Königreich.

Warnvermerk : Dieses Schriftstück hat noch nicht den Status einer Europäischen Norm. Es wird zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt. Es kann sich noch ohne Ankündigung ändern und darf nicht als Europäische Norm in Bezug genommen werden.



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

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Vorwort

Der Text der Internationalen Norm ISO/DIS 14172:2001 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 "Welding and allied processes" in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 "Schweißen" erarbeitet, dessen Sekretariat vom DS gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Anhänge A bis D dieser Internationalen Norm sind informativ.

Anerkennungsnotiz

Der Text der Internationalen Norm ISO/DIS 14172:2001 wurde von CEN als Europäische Norm ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Inhalt

1	Anwendungsbereich	5
2	Normative Verweisungen	5
3	Einteilung	5
3.1	Kurzzeichen für das Produkt / den Schweißprozeß	5
3.2	Kurzzeichen für den Legierungstyp	5
3.3	Kennzahl für die chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes	6
3.4	Nicht verbindliche Bezeichnung durch chemische Symbole	6
4	Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes	6
5	Chemische Analyse	6
6	Technische Lieferbedingungen	6
7	Bezeichnungsbeispiele	6
Anhang A	(informativ)	12
Anhang B	(informativ)	16
Anhang C	(informativ)	17
Anhang D	(informativ)	19

Einleitung

Dieses Dokument wurde abgestimmt zwischen CEN/TC 121/SC 3 und IIW-Kommission II zur vergleichbaren Vorhaben. Die Einteilung nach dem IIW-Vorschlag blieb bis auf geringfügige Änderungen unverändert, jedoch ermöglichen die Bezeichnungen der chemischen Kurzzeichen eine weitgehend unterstützte Anwendung in Europa.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm beschreibt die Anforderungen für die Einteilung von umhüllten Stabelektroden aus Nickel und Nickellegierungen zum Lichtbogenhandschweißen und zum Schweißplattieren. Die Norm schließt solche Zusammensetzungen ein, bei denen Nickel den größten Einzelgehalt aufweist.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden normativen Dokumente enthalten Festlegungen, die durch Verweisung in diesem Text Bestandteil der vorliegenden Internationalen Norm sind. Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieser Internationalen Norm waren die angegebenen Ausgaben gültig. Alle Normen unterliegen der Überarbeitung. Vertragspartner, deren Vereinbarungen auf dieser Internationalen Norm basieren, werden gebeten, die Möglichkeit zu prüfen, ob die jeweils neuesten Ausgaben der im folgenden genannten Normen angewendet werden können. Die Mitglieder von IEC und ISO führen Verzeichnisse der gegenwärtig gültigen Internationalen Norm.

ISO 31-0,
Größen und Einheiten; Teil 0: Allgemeine Grundsätze

ISO/DIS 544,
Zusätze zum Schweißen und Löten; Maße (Überarbeitung von ISO 544:1975, ISO 545:1975, ISO 546:1975 und ISO 547:1975)

ISO 6847,
Schweißzusätze - Auftragung von Schweißgut zur Bestimmung der chemischen Zusammensetzung

ISO 14344,
Schweißen und verwandte Verfahren – Pulver- und gasgeschützte Lichtbogenschweißverfahren – Richtlinien zur Abnahme von Zusätzen

ISO/DIS 15792-1,
Schweißzusätze – Prüfverfahren – Teil 1: Prüfverfahren für Prüfstücke zur Entnahme von Schweißgutproben an Stahl, Nickel und Nickellegierungen

3 Einteilung

Die Stabelektroden werden nach der chemischen Zusammensetzung des reinen Schweißgutes gemäß Tabelle 1 eingeteilt. Die Einteilung setzt sich aus drei Merkmalen zusammen:

- 1) Das erste Merkmal besteht aus dem Kurzzeichen für das Produkt / den Schweißprozeß;
- 2) Das zweite Merkmal gibt den Legierungstyp an;
- 3) Das dritte Merkmal beschreibt die chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes der Stabelektroden.

3.1 Kurzzeichen für das Produkt / den Schweißprozeß

Als Kurzzeichen für die Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen steht der Buchstabe „E“.

3.2 Kurzzeichen für den Legierungstyp

Das Kurzzeichen Ni steht für Nickel und Nickellegierungen.