

DIN EN ISO 14343

ICS 25.160.20

Einsprüche bis 2008-09-28

Entwurf

**Schweißzusätze –
Drahtelektroden, Bandelektroden, Drähte und Stäbe zum
Schmelzschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen –
Einteilung (ISO/DIS 14343:2008);
Deutsche Fassung prEN ISO 14343:2008**

Welding consumables –

Wire electrodes, strip electrodes, wires and rods for fusion welding of stainless and heat resisting steels –

Classification (ISO/DIS 14343:2008);

German version prEN ISO 14343:2008

Produits consommables pour le soudage –

Fils-électrodes, feuillards, fils d'apport et baguettes d'apport pour le soudage à l'arc des aciers inoxydables et des aciers résistant aux températures élevées –

Classification (ISO/DIS 14343:2008); Version allemand prEN ISO 14343:2008

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2008-07-28 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 info@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

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

Gesamtumfang 20 Seiten

Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Der Internationale Norm-Entwurf ISO/DIS 14343:2008 wurde vom ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird und wurde als Europäischer Norm-Entwurf identisch übernommen. Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-03 AA „Schweißzusätze (DVS AG W 5)“ im Normenausschuss Schweißtechnik (NAS).

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 544	entspricht DIN EN ISO 544
ISO 14344	entspricht DIN EN ISO 14344

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 544, *Schweißzusätze — Technische Lieferbedingungen für metallische Schweißzusätze — Art des Produktes, Maße, Grenzabmaße und Kennzeichnung*

DIN EN ISO 14344, *Schweißen und verwandte Prozesse — Pulver- und gasgeschützte Schweißprozesse — Richtlinien zur Beschaffung von Schweißzusätzen*

Schweißzusätze — Drahtelektroden, Bandelektroden, Drähte und Stäbe zum Lichtbogenschweißen von korrosionsbeständigen und hitzebeständigen Stählen — Einteilung (ISO/DIS 14343:2008)

Produits consommables pour le soudage — Fils-électrodes, feuillards, fils d'apport et baguettes d'apport pour le soudage à l'arc des aciers inoxydable et des aciers résistant aux températures élevées — Classification (ISO/DIS 14343:2008)

Welding consumables — Wire electrodes, strip electrodes, wires and rods for arc welding of stainless and heat resisting steels — Classification (ISO/DIS 14343:2008)

ICS:

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokumentstufe: parallele Umfrage
Dokumentsprache: D

STD Version 2.2

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen.....	5
3 Begriffe	5
4 Einteilung.....	6
4.1 Kurzzeichen für das Produkt / den Schweißprozess	6
4.1A Einteilung nach der Nenn-Zusammensetzung	6
4.1B Einteilung nach dem Legierungstyp.....	6
4.2 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung	6
5 Eigenschaften des reinen Schweißgutes.....	6
6 Chemische Analyse	7
7 Technische Lieferbedingungen.....	7
8 Beispiele für die Bezeichnung.....	7
Anhang A (informativ) Voraussichtliche Mindest-Festigkeitseigenschaften des reinen Schweißgutes.....	17

Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 14343:2008) 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 DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 14343:2008 wurde vom CEN als prEN ISO 14343:2008 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Einleitung

Es ist anerkannt, dass es zwei leicht voneinander abweichende Möglichkeiten im Weltmarkt zur Einteilung eines gegebenen Schweißzusatzes für korrosionsbeständigen und hitzebeständigen Stahl gibt; der Markt erlaubt, eine oder beide anzuwenden, um eine besondere Marktanforderung zu erfüllen. Die eine wird als Verfahren der „Nenn-Zusammensetzung“ bezeichnet, bei dem Kurzzeichen in einer festen Reihenfolge den Nenngehalt der Hauptlegierungselemente angeben; in manchen Fällen folgen chemische Symbole, um Abweichungen von der ursprünglichen Sorte zu kennzeichnen. Die andere Möglichkeit wird als Verfahren des „Legierungstyps“ bezeichnet, bei dem traditionelle drei- oder vierstellige Zahlen für die Bezeichnung bestimmter Ursprungssorten verwendet werden; in manchen Fällen folgen ein oder mehrere chemische Symbole, um von der ursprünglichen Sorte abweichende Zusammensetzungen zu kennzeichnen. Bei beiden Möglichkeiten beruht die Einteilung auf der chemischen Zusammensetzung des Produktes. In vielen Fällen kann ein gegebenes Produkt nach beiden Möglichkeiten eingeteilt werden, weil sich die Bereiche für die chemische Zusammensetzung trotz geringer Abweichungen größtenteils überlappen.

Die Anwendung einer Bezeichnung zur Einteilung (oder beider, falls zutreffend) identifiziert ein Produkt als eingeteilt nach dieser Internationalen Norm. Viele, aber nicht alle handelsüblichen Produkte nach dieser Internationalen Norm können entsprechend den beiden Möglichkeiten eingeteilt werden und entsprechende Produkte können so gekennzeichnet werden. Die Einteilung nach System A beruht hauptsächlich auf EN 12072. Die Einteilung nach System B beruht überwiegend auf Normen, die im Pazifikraum angewendet werden.

Bei den Schweißzusätzen für korrosionsbeständigen und hitzebeständigen Stahl besteht keine unmittelbare Beziehung zwischen der Produktform (Drahtelektrode, Bandelektrode, Draht oder Stab) und dem angewandten Schweißprozess (Metall-Schutzgasschweißen, Wolfram-Inertgasschweißen, Plasmaschweißen, Laserstrahlschweißen, Unterpulverschweißen oder Elektroschlackeschweißen). Aus diesem Grund können die Drahtelektroden, Bandelektroden, Drähte oder Stäbe auf der Basis jeder der oben genannten Produktformen eingestuft und, falls geeignet, bei mehr als einem der oben aufgeführten Schweißprozesse eingesetzt werden.