

Schweißzusätze
**Draht- und Bandedelektroden, Drähte und Stäbe zum
 Lichtbogenschweißen von Nickel und Nickellegierungen**
 Einteilung
 (ISO/DIS 18274 : 2000) Deutsche Fassung prEN ISO 18274 : 2000

DIN
EN ISO 18274

Einsprüche bis 2000-09-30

ICS 25.160.20

Welding consumables – Wire and strip electrodes, wires and rods for arc
 welding of nickel and nickel alloys – Classification
 (ISO/DIS 18274 : 2000);
 German version prEN ISO 18274 : 2000

Vorgesehen als
 teilweiser Ersatz für
 DIN 1736-1 : 1985-08

Produits consommables pour le soudage – Fils-électrodes et feuillards,
 fils et baguettes pour le soudage à l'arc du nickel et des alliages de
 nickel (ISO/DIS 18274 : 2000);
 Version allemande prEN ISO 18274 : 2000

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 (Hausanschrift: Burggrafenstraße 6, 10787 Berlin).

Nationales Vorwort

Dieser Norm-Entwurf ist identisch mit dem Europäischen Norm-Entwurf prEN ISO 18274, der im CEN/TC 121/SC 3 "Schweißzusätze" 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.

Für die im Abschnitt 2 zitierte Europäische Norm besteht DIN EN 759 mit identischem Inhalt.

Änderungen

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

- Stabelektroden sind nicht mehr aufgenommen, da hierfür eine eigene Norm (WI 14172) vorgesehen ist.
- Anzahl der Zusätze ist deutlich erweitert, jedoch sind die bisherigen Sorten bis auf SG-NiCr20 und SG-NiCu30Al mit teilweise geänderten Legierungsbereichen aufgenommen.
- Technische Lieferbedingungen sind durch den Verweis auf DIN EN 759 ersetzt.

Fortsetzung 15 Seiten prEN

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

— Leerseite —

Deutsche Fassung

Schweißzusätze - Draht- und Banderlektroden, Drähte und Stäbe
zum Lichtbogenschweißen von Nickel und Nickellegierungen -
Einteilung (ISO/DIS 18274:2000)

Welding consumables - Wire and strip electrodes, wires
and rods for arc welding of nickel and nickel alloys -
Classification (ISO/DIS 18274:2000)

Produits consommables pour le soudage - Fils-électrodes
et feuillards, fils et baguettes pour le soudage à l'arc du
nickel et des alliages de nickel - Classification (ISO/DIS
18274:2000)

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 Zentralsekretariat 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

Zentralsekretariat: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhalt	Seite
Vorwort	3
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Einteilung	4
4 Kurzzeichen und Anforderungen	4
4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozeß	4
4.2 Kurzzeichen für die Art des Werkstoffes	5
4.3 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung	5
5 Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes	5
6 Chemische Analyse	5
7 Technische Lieferbedingungen	5
8 Bezeichnung	6
Anhang A (informativ)	10
Anhang B (informativ) Beschreibung der Schweißzusatz-Klassen	11
Anhang C (informativ) Bibliographie	14
Literaturhinweise	15

Vorwort

Der Text der prEN ISO 18274:2000 wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 "Schweißen", dessen Sekretariat vom Nationalen Normungsinstitut gehalten wird, in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee ISO/TC 44 "Welding and allied processes" erarbeitet.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Einleitung

Für Nickel-Schweißzusatzwerkstoffe gibt es keine feste Zuordnung zwischen Produktform (Draht- und Bandedelektrode, Draht oder Stab) und dem angewendeten Schweißprozeß (Metall-Schutzgasschweißen, Wolfram-Inertgasschweißen, Plasmaschweißen, Unterpulverschweißen oder Bandplattieren). Deshalb können die Draht- und Bandedelektroden, die Drähte oder Stäbe nach irgendeiner der oben aufgeführten Produktformen eingeteilt und gegebenenfalls für mehr als einen der oben aufgeführten Schweißprozesse verwendet werden.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt Anforderungen für die Einteilung von Draht- und Bandedelektroden, Drähten oder Stäben zum Metall-Schutzgasschweißen, Wolfram-Inertgasschweißen, Plasmaschweißen, Unterpulverschweißen und Bandplattieren von Nickel und Nickellegierungen fest. Die Einteilung der Draht- und Bandedelektroden, Drähte und Stäbe erfolgt nach ihrer chemischen Zusammensetzung.

2 Normative Verweisungen

Diese Europäische Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei starren Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Europäischen Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikationen.

EN 759 Schweißzusätze – Technische Lieferbedingungen für metallische Schweißzusätze – Art des Produktes, Maße, Grenzabmaße und Kennzeichnung

3 Einteilung

Draht- und Bandedelektroden, Drähte oder Stäbe werden nach ihrer chemischen Zusammensetzung gemäß Tabelle 1 eingeteilt. Die Einteilung setzt sich aus drei Merkmalen zusammen:

- a) Das erste Merkmal besteht aus dem Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozeß. Dieses Merkmal kann entfallen, wenn der Schweißzusatz für mehrere Schweißprozesse verwendet werden kann.
- b) Das zweite Merkmal gibt die Art des Werkstoffs an (Ni).
- c) Das dritte Merkmal gibt durch eine numerische Bezeichnung die chemische Zusammensetzung der Draht- und Bandedelektrode, des Drahtes oder Stabes an.

4 Kurzzeichen und Anforderungen

4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozeß

Das Kurzzeichen für die beim Lichtbogenschweißen verwendeten Draht- und Bandedelektroden, Drähte und/oder Stäbe ist der Buchstabe G (Metall-Schutzgasschweißen), W (Wolfram-Inertgasschweißen), P (Plasmaschweißen) oder S (Unterpulverschweißen).

Anmerkung: Eine Produktform kann für mehrere Schweißprozesse verwendet werden.