

DIN EN ISO 544

ICS 25.160.20

Einsprüche bis 2009-11-21
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 544:2004-02

Entwurf

**Schweißzusätze –
Technische Lieferbedingungen für Schweißzusätze und Pulver –
Art des Produktes, Maße, Grenzabmaße und Kennzeichnung
(ISO/DIS 544:2009),
Deutsche Fassung prEN ISO 544:2009**

Welding consumables –
Technical delivery conditions for welding filler materials and fluxes –
Type of product, dimensions, tolerances and markings (ISO/DIS 544:2009),
German version prEN ISO 544:2009

Produits consommables pour le soudage –
Conditions techniques de livraison des matériaux d'apport et flux –
Type de produit, dimensions, tolérances et marquage (ISO/DIS 544:2009),
Version allemande prEN ISO 544:2009

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2009-09-21 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 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 12 Seiten

Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Der Internationale Norm-Entwurf ISO/DIS 544:2009 wurde vom ISO/TC 44/SC 3 „Welding and allied processes — Welding consumables“ erarbeitet, dessen Sekretariat von ANSI (USA) gehalten wird und wurde vom CEN identisch als Europäischer Norm-Entwurf übernommen. Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-03 AA „Schweißzusätze (DVS AG W 5)“ im Normenausschuss Schweißtechnik (NAS).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

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

ISO 4063:1998	siehe	DIN EN ISO 4063:2000-04
ISO 14174	siehe	DIN EN ISO 14174
ISO 14344	siehe	DIN EN ISO 14344

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 544:2004-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) der Text der prEN ISO 544:2004 wurde vollständig übernommen;
- b) die Norm wurde redaktionell überarbeitet;
- c) es wurden Festlegungen für Pulver aufgenommen;
- d) es wurde ein Rundungsverfahren aufgenommen.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 4063:2000-04, *Schweißen und verwandte Prozesse — Liste der Prozesse und Ordnungsnummern (ISO 4063:1998); Deutsche Fassung EN ISO 4063:2000*

DIN EN ISO 14174, *Schweißzusätze — Pulver zum Unterpulverschweißen — Einteilung (zurzeit Entwurf)*

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

Schweißzusätze — Technische Lieferbedingungen für Schweißzusätze und Pulver — Art des Produktes, Maße, Grenzabmaße und Kennzeichnung (ISO/DIS 544:2009)

Produits consommables pour le soudage — Conditions techniques de livraison des matériaux d'apport et flux — Type de produit, dimensions, tolérances et marquage (ISO/DIS 544:2009)

Welding consumables — Technical delivery conditions for filler materials and fluxes — Type of product, dimensions, tolerances and markings (ISO/DIS 544:2009)

ICS:

Deskriptoren:

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

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Produktart und Schweißprozess	4
4 Maße und Grenzabmaße	4
4.1 Massivdrähte und Massivdrahtelektroden, Fülldrähte und Fülldrahtelektroden, Massivdraht- und Fülldrahtstäbe und umhüllte Stabelektroden	4
4.2 Massivbandelektroden	4
4.3 Füllbandelektroden und dünne Folien	4
4.4 Pulver	4
5 Rundungsverfahren	5
6 Zustand der Schweißzusätze	5
6.1 Umhüllte Stabelektroden	5
6.2 Drähte, Stäbe und Bänder	5
7 Kennzeichnung	6
7.1 Kennzeichnung auf dem Produkt	6
7.1.1 Umhüllte Stabelektroden	6
7.1.2 Drähte und Bänder	6
7.1.3 Stäbe	6
7.2 Kennzeichnung auf der Verpackung	7
8 Verpackung	7
9 Prüfbescheinigungen	7