

DIN EN ISO 636

ICS 25.160.20

Einsprüche bis 2013-12-04
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 636:2008-08

Entwurf

**Schweißzusätze –
Stäbe, Drähte und Schweißgut zum Wolfram-Inertgasschweißen von
unlegierten Stählen und Feinkornstählen –
Einteilung (ISO/DIS 636:2013);
Deutsche Fassung prEN ISO 636:2013**

Welding consumables –

Rods, wires and deposits for tungsten inert gas welding of non-alloy and fine-grain steels –

Classification (ISO/DIS 636:2013);

German version prEN ISO 636:2013

Produits consommables pour le soudage –

Baguettes et fils pour dépôts par soudage TIG des aciers non alliés et des aciers à grains fins –

Classification (ISO/DIS 636:2013);

Version allemande prEN ISO 636:2013

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2013-10-04 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 online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nas@din.de möglichst 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 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 20 Seiten

Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 636:2013) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ (Sekretariat AFNOR, Frankreich) in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird.

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

Das Ausgabedatum des Europäischen Norm-Entwurfs stand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses DIN EN ISO-Entwurfs noch nicht fest; die prEN ISO wird jedoch vom CCMC unter der angegebenen prEN-ISO-Nummer demnächst zur CEN-Umfrage verteilt. Um der deutschen Öffentlichkeit eine möglichst lange Einspruchsfrist einzuräumen, wurde dieser Norm-Entwurf bereits vorab veröffentlicht.

Die Internationale Norm ist unter Anwendung des Kohabitationsprinzips erstellt worden, d. h. für denselben Normungsgegenstand werden in der Norm zwei Merkmalbeschreibungen, unterteilt in A und B, festgelegt. Die Merkmalbeschreibung nach A entspricht weitgehend den europäischen Festlegungen, die Merkmalbeschreibung nach B entspricht weitgehend den Festlegungen im Pazifikraum.

Es ist zu beachten, dass bei Anwendung der Norm festzulegen ist, nach welcher Merkmalbeschreibung (A oder B) gefertigt bzw. geliefert wird.

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

ISO 554	siehe	DIN EN ISO 544
ISO 13916	siehe	DIN EN ISO 13916
ISO 14175	siehe	DIN EN ISO 14175
ISO 14344	siehe	DIN EN ISO 14344
ISO 15972-1:2000/Amd 1:2011	siehe	DIN EN ISO 15972-1:2012-01
ISO 80000-1:2009	siehe	DIN EN ISO 80000-1:2013

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 636:2008-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Z-Option eingeführt;
- b) Tabelle 3, Tabelle 4 und Tabelle 5 technisch und redaktionell überarbeitet;
- c) bei allen Kurzzeichen wurde das vorangestellte „W“ gestrichen;
- d) geänderte Normbezeichnung;
- e) Abschnitt 7 „Verfahren zum Runden“ eingeführt;
- f) Aktualisierung der Normativen Verweisungen.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

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

DIN EN ISO 13916, *Schweißen — Anleitung zur Messung der Vorwärm-, Zwischenlagen- und Halte-temperatur*

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

DIN EN ISO 14344, *Schweißzusätze — Beschaffung von Schweißzusätzen*

DIN EN ISO 15792-1:2012-01, *Schweißzusätze — Prüfverfahren — Teil 1: Prüfverfahren für Prüfstücke zur Entnahme von Schweißgutproben an Stahl, Nickel und Nickellegierungen (ISO 15792-1:2000 + Amd 1:2011); Deutsche Fassung EN ISO 15792-1:2008 + A1:2011*

DIN EN ISO 80000-1:2013-08, *Größen und Einheiten — Teil 1: Allgemeines (ISO 80000-1:2009 + Cor 1:2011); Deutsche Fassung EN ISO 80000-1:2013*

— Leerseite —

Schweißzusätze — Stäbe, Drähte und Schweißgut zum Wolfram-Inertgasschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen — Einteilung (ISO/DIS 636:2013)

Produits consommables pour le soudage — Baguettes et fils pour dépôts par soudage TIG des aciers non alliés et des aciers à grains fins — Classification (ISO/DIS 636:2013)

Welding consumables — Rods, wires and deposits for tungsten inert gas welding of non-alloy and fine-grain steels — Classification (ISO/DIS 636:2013)

ICS:

Deskriptoren:

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

STD Version 2.5a

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Einteilung.....	6
4 Kennzeichen und Anforderungen	6
4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess	6
4.2 Kennziffer für die Festigkeit und Bruchdehnung des reinen Schweißgutes.....	7
4.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes.....	7
4.4 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Stäbe und Drähte	8
5 Mechanische Prüfungen	12
5.1 Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen.....	12
5.2 Schweißbedingungen und Raupenfolge	13
5.3 Bedingungen zur Wärmebehandlung.....	14
6 Chemische Analyse	14
7 Verfahren zum Runden	14
8 Wiederholungsprüfungen	14
9 Technische Lieferbedingungen.....	14
10 Bezeichnung.....	15