

8. Nahtausführung z.B.:

Kehlnaht

ml ≙ multi - layer ≙ mehrlagig

sl ≙ single - layer ≙ einlagig

Stumpfnah

ss ≙ single side ≙ einseitig

bs ≙ both side ≙ beidseitig

mb ≙ material backing ≙ mit Badsicherung

nb ≙ no backing ≙ ohne Badsicherung

Bemerkung

Die vorstehende Übersicht ist nur ein Auszug aus der DIN EN 287-1. Weitere Informationen enthält das EDV Programm DIVA EN 287 der SLV Duisburg.

SLV Duisburg
Niederlassung der GSI mbH
Postfach 10 12 62 47012 Duisburg
Bismarckstr. 85 47057 Duisburg

Tel. 0203 / 3781-0
Fax 0203 / 3781-228
Internet: www.slv-duisburg.de
E-Mail: info@slv-duisburg.de

Mitglied im
DVS - Deutscher Verband für Schweißen
und verwandte Verfahren e. V.

DVS

F:\SLV\Ausbildung\Lehrgang\MontKarten\EN287.cdr

Mit der DIN EN 287-1 auf DU

Erläuterungen zur neuen Norm
Ausgabe Mai 2004

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
141	T	BW	8	S	t3,6 D60	PF	ss nb

1. Schweißprozesse

Beispiele der international eingeführten Nummern für Schweißprozesse:

111-E; 135-MAG; 136-MAG mit Fülldraht; 141-WIG; 311-G

2. Prüfstücke

P ≙ Plate ≙ Blech

T ≙ Tube ≙ Rohr (allg.)

3. Nahtart

BW ≙ butt weld ≙ Stumpfnah

FW ≙ fillet weld ≙ Kehlnaht

4. Werkstoffe

Einteilung der Werkstoffgruppen nach DIN V 1738 (CR ISO 15608) z.B.:

1.1 Stähle mit $R_{eH} \leq 275 \text{ N/mm}^2$ z.B. S235JR

1.2 Stähle mit $275 \text{ N/mm}^2 < R_{eH} \leq 360 \text{ N/mm}^2$ z.B. S355J2+N

1.3 Normalisierte Feinkornbaustähle mit $R_{eH} > 360 \text{ N/mm}^2$ z.B. S420N

2 Thermomechanisch behandelte Feinkornbaustähle mit $R_{eH} > 360 \text{ N/mm}^2$ z.B. S460M

5 Vanadiumfreie CrMo-Stähle mit $C \leq 0,35\%$ z.B. 13CrMo4-5

8 Austenitische Stähle z.B. X5CrNi18-10

11 Stähle der Gruppe 1 mit $0,25\% < C \leq 0,5\%$ z.B. C45

5. Schweißzusätze z.B.:

- bei Drahtelektroden und Stäben

S ≙ solid-wire ≙ Massivdraht/-stab

M ≙ metal cored wire electrode ≙ Metallpulver - Fülldrahtelektrode

nm ≙ no filler metal ≙ ohne Zusatzwerkstoff

- bei Stabelektroden

A ≙ acid covering ≙ sauer umhüllt

B ≙ basic covering ≙ basisch umhüllt

C ≙ cellulosic covering ≙ zellulose umhüllt

R ≙ rutile covering ≙ rutil umhüllt

RA ≙ rutile - acid covering ≙ rutilsauer umhüllt

RB ≙ rutile - basic covering ≙ rutilbasisch umhüllt

RC ≙ rutile - cellulosic covering ≙ rutilzellulose umhüllt

RR ≙ rutile thick covering ≙ dick rutil umhüllt

6. Prüfstückdicke/Rohrdurchmesser

t ≙ thickness ≙ Erzeugnisdicke Blech/Rohr

D ≙ Diameter ≙ Durchmesser

7. Schweißpositionen z.B.:



PA ≙ Position A ≙ Wannenposition



PB ≙ Position B ≙ Horizontal-/
Vertikalposition



PC ≙ Position C ≙ Querposition



PD ≙ Position D ≙ Horizontal-/
Überkopfposition



PE ≙ Position E ≙ Überkopfposition



PF ≙ Position F ≙ Steigposition



PG ≙ Position G ≙ Fallposition



H-L045 ≙ Position H ≙ gegen die
Horizontale
um Winkel 45°
geneigt.