

DIN EN ISO 14341

ICS 25.160.20

Ersatz für
DIN EN ISO 14341:2008-08

**Schweißzusätze –
Drahtelektroden und Schweißgut zum Metall-Schutzgasschweißen von
unlegierten Stählen und Feinkornstählen –
Einteilung (ISO 14341:2010);
Deutsche Fassung EN ISO 14341:2011**

Welding consumables –

Wire electrodes and weld deposits for gas shielded metal arc welding of non alloy and fine grain steels –

Classification (ISO 14341:2010);

German version EN ISO 14341:2011

Produits consommables pour le soudage –

Fils-électrodes et métaux d'apport déposés en soudage à l'arc sous protection gazeuse des aciers non alliés et à grains fins –

Classification (ISO 14341:2010);

Version allemande EN ISO 14341:2011

Gesamtumfang 20 Seiten

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 14341:2010 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ erarbeitet und als EN ISO 14341:2011 durch das Technische Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“ (Sekretariat: DIN, Deutschland) identisch übernommen. Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-03 AA „Schweißzusätze (DVS AG W 5)“ im Normenausschuss Schweißtechnik (NAS).

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 gemäß A entspricht weitgehend den europäischen Festlegungen, die Merkmalbeschreibung gemäß 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 Nationalen Normen hingewiesen:

ISO 544	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 15792-1	siehe	DIN EN ISO 15792-1

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 14341:2008-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Inhalt der Internationalen Norm übernommen;
- b) Festlegungen in 4.3B bzgl. Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J erweitert;
- c) Abschnitt 4.4 bzgl. Kurzzeichen für Schutzgase unter Aufhebung der Unterscheidung zwischen A und B überarbeitet;
- d) Kurzzeichen an ISO 14175:2008 angepasst;
- e) Fußnoten und Kurzzeichen in den Tabellen 3A und 3B überarbeitet;
- f) Toleranz für Kontaktrohrabstand in Tabelle 5A eingeführt;
- g) Abschnitte 6 wurde präzisiert für Elemente, die bei der Herstellung unverändert bleiben;
- h) Abschnitt 7 zu Rundungsverfahren aufgenommen.

Frühere Ausgaben

DIN 8559: 1964-08
DIN 8559-1: 1976-06, 1984-07
DIN EN 440: 1994-11
DIN EN ISO 14341: 2008-08

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 Haltetemperatur*

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, *Schweißzusätze — Prüfverfahren — Teil 1: Prüfverfahren für Prüfstücke zur Entnahme von Schweißgutproben an Stahl, Nickel und Nickellegierungen*