

**Prüfung von Schweißzusätzen
mittels Schweißgutproben**
Prüfstück für die Ermittlung der Härte für
Auftragschweißungen

DIN
32 525
Teil 4

Testing of filler metals by weld metal specimens; test piece for the determination of hardness for surfacing

Ersatz für
DIN 8555 T 2/01.78

Diese Norm wurde in Zusammenarbeit mit dem Deutschen Verband für Schweißtechnik (DVS) aufgestellt.

Maße in mm

1 Anwendungsbereich und Zweck

Diese Norm beschreibt die Herstellung von Prüfstücken für das Gasschweißen (4-A1) und für das Lichtbogenschweißen (4-A2) sowie die Ermittlung der Härte für Hartauftragschweißungen auf Stahl.

2 Bezeichnung

Bezeichnung eines Prüfstückes zur Ermittlung der Härte für Auftragschweißungen für das Gasschweißen (4-A1):
Prüfstück DIN 32 525 – 4-A1

3 Vorbereitung des Prüfstücks

Zur Herstellung des Prüfstücks wird eine Grundplatte aus Stahl der Sorte RSt 37-2 mit den Maßen 100 mm × 50 mm × 20 mm verwendet, auf der das Schweißgut aufgebracht werden soll. Bei größeren Grundplatten sind die Maße im Prüfbericht anzugeben.

Die Oberfläche ist vor dem Schweißen durch Schleifen oder andere Verfahren so zu bearbeiten, daß sie frei von Rost, Zunder und Fett ist.

4 Herstellen des Prüfstücks

Für die Herstellung des Prüfstücks dürfen nur Schweißzusätze jeweils eines Nenndurchmessers und einer Länge verwendet werden, die derselben Packungseinheit entnommen werden.

Falls bei umhüllten Stabelektroden vom Hersteller ein Rücktrocknen der Stabelektroden empfohlen wird, ist dies entsprechend den Angaben des Herstellers durchzuführen.

Das Schweißgut ist mit den vom Hersteller angegebenen Schweißdaten herzustellen.

Die Vorwärmtemperatur (T_V) und die Zwischenlagentemperatur (T_Z) sind nach DIN 32 524 zu messen.

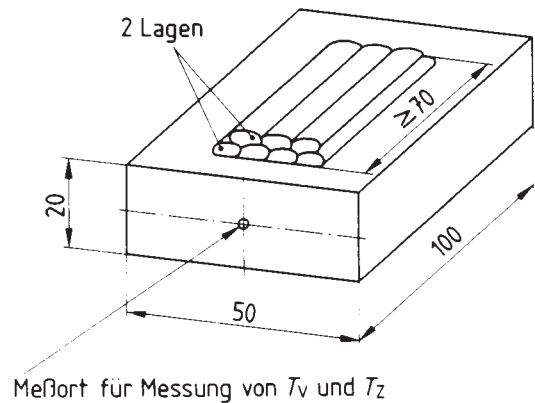


Bild 1. Prüfstück für das Gasschweißen (4-A1)

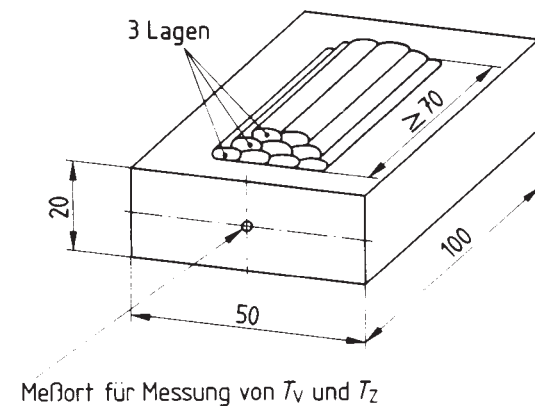


Bild 2. Prüfstück für das Lichtbogenschweißen (4-A2)

Bei Eignung der Schweißzusätze sowohl für Gleichstrom als auch für Wechselstrom ist das Prüfstück mit Wechselstrom, bei Eignung für Gleichstrom beider Polaritäten ist das Prüfstück mit dem Minuspol am Werkstück zu schweißen.

Fortsetzung Seite 2 und 3

Normenausschuß Schweißtechnik (NAS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.
Normenausschuß Materialprüfung (NMP) im DIN