

2019

Svařování - Detaily základních svarových spojů na oceli -  
Část 2: Součásti bez vnitřního přetlaku

ČSN  
EN 1708-2

05 0026

Welding - Basic weld joint details in steel -  
Part 2: Non internal pressurized components

Soudage - Descriptif de base des assemblages soudés en acier -  
Partie 2: Composants non soumis a une pression interne

Schweißen - Verbindungselemente beim Schweißen von Stahl -  
Teil 2: Nicht innendruckbeanspruchte Bauteile

Tato norma je českou verzí evropské normy EN 1708-2:2018. Překlad byl zajištěn Českou agenturou pro standardizaci. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the European Standard EN 1708-2:2018. It was translated by the Czech Standardization Agency. It has the same status as the official version.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN EN 1708-2 (05 0026) z července 2019.

Národní předmluva

Změny proti předchozí normě

Proti předchozí normě dochází ke změně způsobu převzetí EN 1708-2:2018 do soustavy norem ČSN. Zatímco ČSN EN 1708-2 z července 2019 převzala EN 1708-2:2018 schválením k přímému používání jako ČSN, tato norma ji přejímá překladem.

Informace o citovaných dokumentech

EN 1792 zavedena v ČSN EN 1792 (05 0009) Svařování - Vícejazyčný seznam termínů ze svařování a příbuzných procesů

EN ISO 2553 zavedena v ČSN EN ISO 2553 (01 3155) Svařování a příbuzné procesy - Zobrazování na výkresech - Svarové spoje

EN ISO 9692-1 zavedena v ČSN EN ISO 9692-1 (05 0025) Svařování a příbuzné procesy - Doporučení pro přípravu svarových spojů - Část 1: Svařování ocelí ručně obloukovým svařováním obalenou elektrodou, tavící se elektrodou v ochranném plynu, plamenovým svařováním, svařováním wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu a svařováním svazkem paprsků

EN ISO 9692-2 zavedena v ČSN EN ISO 9692-2 (05 0025) Svařování a příbuzné procesy - Doporučení pro přípravu svarových spojů - Část 2: Svařování ocelí pod tavidlem

EN ISO 15614-1 zavedena v ČSN EN ISO 15614-1 (05 0313) Stanovení a kvalifikace postupů svařování kovových materiálů - Zkouška postupu svařování - Část 1: Obloukové a plamenové svařování oceli a obloukové svařování niklu a slitin niklu

EN ISO 17659 zavedena v ČSN EN ISO 17659 (05 0008) Svařování - Vícejazyčný slovník termínů svarových spojů se zobrazením

Vypracování normy

Zpracovatel: Česká svářečská společnost ANB, IČO 68380704, Ing. Václav Minařík, CSc., Ing. Václav Voves

Technická normalizační komise: TNK 70 Svařování

Pracovník České agentury pro standardizaci: Ing. Dagmar Brablecová

Česká agentura pro standardizaci je státní příspěvková organizace zřízená Úřadem pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví na základě ustanovení § 5 odst. 2 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

EVROPSKÁ NORMA  
EUROPEAN STANDARD  
NORME EUROPÉENNE  
EUROPÄISCHE NORM

EN 1708-2

Prosinec 2018

ICS 25.160.40  
EN 1708-2:2000

Nahrazuje

Svařování - Detaily základních svarových spojů na oceli -  
Část 2: Součásti bez vnitřního přetlaku

Welding - Basic weld joint details in steel -  
Part 2: Non internal pressurized components

Soudage - Descriptif de base des assemblages  
soudés en acier -  
Partie 2: Composants non soumis a une pression  
interne

Schweißen - Verbindungselemente beim  
Schweißen  
von Stahl -  
Teil 2: Nicht innendruckbeanspruchte Bauteile

Tato evropská norma byla schválena CEN dne 2018-09-28.

Členové CEN jsou povinni splnit vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se této evropské normě bez jakýchkoliv modifikací uděluje status národní normy.

Aktualizované seznamy a bibliografické citace týkající se těchto národních norem lze obdržet na vyžádání v Řídicím centru CEN-CENELEC nebo u kteréhokoliv člena CEN.

Tato evropská norma existuje ve třech oficiálních verzích (anglické, francouzské, německé). Verze v každém jiném jazyce přeložená členem CEN do jeho vlastního jazyka, za kterou zodpovídá a kterou notifikuje Řídicímu centru CEN-CENELEC, má stejný status jako oficiální verze.

Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, Bulharska, Bývalé jugoslávské republiky Makedonie, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Chorvatska, Irska, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Srbska, Španělska, Švédska, Švýcarska a Turecka.



**Evropský výbor pro normalizaci**

**European Committee for Standardization**

**Comité Européen de Normalisation**

**Europäisches Komitee für Normung**

**Řídicí centrum CEN-CENELEC: Rue de la Science 23, B-1040 Brusel**

© 2018 CEN      Veškerá práva pro využití v jakékoliv formě a jakýmikoliv prostředky      Ref. č. EN 1708-2:2018 E

jsou celosvětově vyhrazena národním členům CEN.

|   |   |
|---|---|
| Evropská předmluva.....                               | 5 |
| 1..... Předmět normy.....                             | 6 |
| 2..... Citované dokumenty.....                        | 6 |
| 3..... Termíny a definice.....                        | 6 |
| 4..... Značky a zkratky.....                          | 7 |
| 5..... Požadavky.....                                 | 7 |
| 5.1..... Výběr detailu.....                           | 7 |
| 5.2..... Příprava svarových ploch.....                | 7 |
| 5.2.1... Obecně.....                                  | 7 |
| 5.2.2... Tvar svarových ploch.....                    | 7 |
| 5.2.3... Tupé svary s výrazným rozdílem tloušťky..... | 8 |
| 5.2.4... Rozměry svarů.....                           | 9 |
| 5.3..... Typické spoje.....                           |   |

..... 9

Bibliografie.....

..... 28

# Evropská předmluva

Tento dokument (EN 1708-2:2018) vypracovala technická komise CEN/TC 121 *Svařování a příbuzné procesy*, jejíž sekretariát zajišťuje DIN.

Této evropské normě je nutno nejpozději do června 2019 udělit status národní normy, a to buď vydáním identického textu, nebo schválením k přímému používání, a národní normy, které jsou s ní v rozporu, je nutno zrušit nejpozději do června 2019.

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. CEN nelze činit odpovědným za identifikaci jakéhokoliv nebo všech patentových práv.

Tento dokument nahrazuje EN 1708-2:2000.

Hlavní změny ve srovnání s předcházejícím vydáním jsou následující:

- a) normativní odkazy a bibliografie byly aktualizovány;
- b) čísla metod svařování byla aktualizována v souladu s EN ISO 4063;
- c) byly odstraněny odkazy na EN ISO 9692-2 v tabulkách 2, 3, 4 a 5.

Norma EN 1708 *Svařování - Detaily základních svarových spojů na oceli* se skládá z následujících dvou částí:

- *Část 1: Tlakové součásti;*
- *Část 2: Součásti bez vnitřního přetlaku.*

Podle vnitřních předpisů CEN/CENELEC jsou tuto evropskou normu povinny zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, Bulharska, Bývalé jugoslávské republiky Makedonie, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Chorvatska, Irska, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Srbska, Španělska, Švédsko, Švýcarsko a Turecko.

# 1 Předmět normy

Účelem tohoto dokumentu je osvětlit na příkladech znázornění spolehlivých a schválených svarových spojů, které se používají pro ocelové součásti bez vnitřního přetlaku. Záměrem normy není normalizování spojů, které by mělo být považováno za závazné nebo omezující vývoj spojů. Podle potřeby je nutno vzít v úvahu požadavky únosnosti, vhodnosti pro daný účel, únavového a korozního namáhání.

Tato norma obsahuje příklady spojů svařovaných následujícími metodami (číslování metod podle EN ISO 4063):

- ruční obloukové svařování obalenou elektrodou (111);
- obloukové svařování plněnou elektrodou bez ochranného plynu (114);
- svařování pod tavidlem (12);
- obloukové svařování tavící se elektrodou v inertním plynu; MIG svařování (131);
- obloukové svařování tavící se elektrodou v aktivním plynu; MAG svařování (135);
- obloukové svařování plněnou elektrodou v aktivním plynu (136);
- obloukové svařování plněnou elektrodou s kovovým práškem v aktivním plynu (138);
- obloukové svařování tavící se plněnou elektrodou v inertním plynu (132);
- obloukové svařování tavící se plněnou elektrodou s kovovým práškem v inertním plynu (133);
- obloukové svařování netavící se elektrodou v ochranném plynu (14).

Další metody podle dohody.

Další požadavky by měly být v souladu se stávajícími prováděcími normami.

**Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.**