


1999

	Svařovací materiály - Plněné elektrody pro obloukové svařování s přívodem nebo bez přívodu ochranného plynu nelegovaných a jemnozrnných ocelí - Klasifikace	ČSN EN 758 05 5501
---	---	--------------------------

Welding consumables - Tubular cored electrodes for metal arc welding with and without a gas shield of non alloy and fine grain steels - Classification

Produits consommables pour le soudage - Fils fourrés pour le soudage à l'arc avec ou sans protection gazeuse des aciers non alliés et à grains fins - Classification

Schweisszusätze - Fülldrahtelektroden zum Metall- Lichtbogenschweissen mit und ohne Schutzgas von unlegierten Stählen und Feinkornstählen - Einteilung

Tato norma je českou verzí evropské normy EN 758:1997. Evropská norma EN 758:1997 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the European Standard EN 758:1997. The European Standard EN 758:1997 has the status of a Czech Standard.

© Český normalizační institut,
1999

Podle zákona č. 22/1997 Sb. smějí být české technické normy rozmnožovány a rozšiřovány jen se souhlasem Českého normalizačního institutu.

52981

Citované normy

EN 439 zavedena v ČSN EN 439 Svařovací materiály - Ochranné plyny pro obloukové svařování a řezání (05 2510)

prEN 759 nyní EN 759 zavedena v ČSN EN 759 Svařovací materiály - Technické dodací podmínky svařovacích materiálů - Druhy výrobků, rozměry, mezní úchytky a značení (05 5001)

prEN 1597-1 nyní EN 1597-1 zavedena v ČSN EN 1597-1 Svařovací materiály - Zkušební metody - Část 1: Zkušební kusy pro odběr zkušebních vzorků z čistých svarových kovů z oceli, niklu a niklových slitin (05 1102)

prEN 1597-2 nyní EN 1597-2 zavedena v ČSN EN 1597-2 Svařovací materiály - Zkušební metody - Část 2: Příprava jednostranně a oboustranně svařovaných zkušebních kusů pro zhotovení vzorků z oceli (05 1102)

prEN 1597-3 nyní EN 1597-3 zavedena v ČSN EN 1597-3 Svařovací materiály - Zkušební metody - Část 3: Zkoušení vhodnosti přídavných materiálů pro svařování koutových svarů v polohách (05 1102)

EN ISO 13916 zavedena v ČSN EN ISO 13916 Svařování - Směrnice pro měření teploty přehřevu, teploty interpass a teploty ohřevu (05 0220)

ISO 31-0:1992 zavedena v ČSN ISO 31-0 Veličiny a jednotky. Část 0: Všeobecné zásady (01 1300)

ISO 3690 zavedena částečně v ČSN 05 1220 Stanovenie difúzného vodíka vo zvarovom kove pri oblúkovom zváraní obalenými elektródami a pri zváraní pod tavivom (neq ISO 3690-1977)

Vypracování normy

Zpracovatel: ESAB VAMBERK, s.r.o., Závod 1, 517 54 Vamberk, IČO 25268023, Helena Hellebrandová

Technická normalizační komise: TNK 70 Svařování

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Alexandra Červená

Strana 3

EVROPSKÁ NORMA	EN 758
EUROPEAN STANDARD	Únor 1997
NORME EUROPÉENNE	
EUROPÄISCHE NORM	

ICS 25.160.20

Deskriptory: arc welding, gas shielded welding, welding electrodes, unalloyed steels, filler metal, classifications, symbols

Svařovací materiály - Plněné elektrody pro obloukové svařování s přívodem nebo bez přívodu ochranného plynu nelegovaných a jemnozrnných ocelí - Klasifikace

Welding consumables - Tubular cored electrodes for metal arc welding with and without a gas shield of non alloy and fine grain steels - Classification

Produits consommables pour le soudage -
Fils fourrés pour le soudage à l'arc avec
ou sans protection gazeuse des aciers non
alliés et à grains fins - Classification

Schweisszusätze -
Fülldrahtelektroden
zum Metall-Lichtbogenschweissen
mit
und ohne Schutzgas von unlegierten
Stählen und Feinkornstählen -
Einteilung

Tato evropská norma byla schválena CEN 1997-01-19. Členové CEN jsou povinni splnit Vnitřní předpisy CEN, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se této evropské normě bez jakýchkoli modifikací uděluje status národní normy.

Aktualizované seznamy a jejich bibliografické citace týkající se těchto národních norem lze vyžádat v Ústředním sekretariátu 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 odpovídá a kterou notifikuje Ústřednímu sekretariátu, má stejný status jako oficiální verze.

Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, Dánska, Finska, Francie, Irska, Islandu, Itálie, Lucemburska, Německa, Nizozemska, Norska, Portugalska, Rakouska, Řecka, Spojeného království, Španělska, Švédska a Švýcarska.

CEN

Evropská komise pro normalizaci

European Committee for Standardization

Comité Européen de Normalisation

Europäisches Komitee für Normung

Ústřední sekretariát: rue de Stassart 36, B-1050 Brussels

Strana 4

Obsah

strana

Předmluva

.....
..... 5

Úvod

.....
..... 6

1	Předmět normy
		6
2	Normativní odkazy
		6
3	Klasifikace
		7
4	Označování a požadavky 7
4.1	Označení výrobku/metody svařování.....	7
4.2	Označení pevnostních vlastností.....	7
4.3	Označení nárazové práce čistého svarového kovu nebo svarového spoje.....	8
4.4	Označení chemického složení čistého svarového kovu.....	8
4.5	Označení typu náplně elektrody.....	9
4.6	Označení ochranného plynu.....	9
4.7	Označení polohy svařování 9
4.8	Označení obsahu vodíku v navařeném kovu.....	9
5	Zkoušení mechanických vlastností.....	10
5.1	Vícevrstvé svařování
		10
5.2	Jednostranné	

svařování	11
.....	11
6 Chemický rozbor	
.....	
.. 11	
7 Technické dodací podmínky	
.....	
11	
8 Označování	
.....	
..... 11	
Příloha A (informativní) Popis typů náplně	12
.....	
Příloha B (informativní) Bibliografie	
.....	
13	

Strana 5

Předmluva

Tato evropská norma byla vypracována Technickou komisí CEN/TC 121 "Svařování", jejíž sekretariát vykonává DS.

Této evropské normě se nejpozději do srpna 1997 uděluje status národní normy, a to vydáním identického textu nebo schválením k přímému používání, a národní normy, které jsou s ní v rozporu, se zruší nejpozději do srpna 1997.

Příloha A je informativní a obsahuje popis druhů náplně elektrod.

Příloha B je informativní a obsahuje bibliografii.

V odkazech na normy je uvedena ISO 3690. Je nutno vzít v úvahu, že se v CEN/TC 121/SC3 připravuje podobná evropská norma.

Podle Vnitřních předpisů CEN jsou povinny převzít tuto normu následující země: Belgie, Dánsko, Finsko, Francie, Irsko, Island, Itálie, Lucembursko, Německo, Nizozemsko, Norsko, Portugalsko, Rakousko, Řecko, Spojené království, Španělsko, Švédsko a Švýcarsko.

Strana 6

Úvod

Tato norma obsahuje klasifikaci a způsob označování plněných elektrod podle meze kluzu, meze pevnosti a tažnosti jejich svarových kovů. Poměr meze kluzu a pevnosti je u svarového kovu všeobecně vyšší než u základního materiálu. Uživatelé proto musí mít na zřeteli, že svarový kov, jehož minimální hodnota meze kluzu vyhovuje požadavku základního materiálu, nemusí bezpodmínečně dosahovat jeho minimální hodnoty pevnosti v tahu. Pokud je pro použití předepsána určitá minimální hodnota pevnosti v tahu, musí být výběr svařovacího materiálu proveden podle sloupce 3 v tabulce 1.

Je třeba vzít v úvahu, že pro klasifikaci jsou použity hodnoty mechanických vlastností vzorků čistých svarových kovů (bez ovlivnění základním materiálem), které se mohou lišit od hodnot dosažených na výrobních spojích. Je to dáno odlišnostmi při svařování, jako například různým průměrem elektrody, šířkou rozkvyvu, použitým ochranným plynem, polohou svařování a chemickým složením základního materiálu.

1 Předmět normy

Tato norma stanovuje požadavky na klasifikaci plněných elektrod pro obloukové svařování s přívodem nebo bez přívodu ochranného plynu nelegovaných a jemnozrnných ocelí s nejmenší mezí kluzu až do 500 MPa ve stavu po svaření. Jedna plněná elektroda může být zkoušena a klasifikována s různými plyny.

Je známo, že svařovací vlastnosti plněných elektrod mohou být měněny použitím pulzního proudu, ale v této normě se pulzní proud pro klasifikaci elektrod nepoužívá.

-- Vynechaný text --