

1999

	Svařovací materiály - Obalené elektrody pro ruční obloukové svařování žáropevných ocelí - Klasifikace	ČSN EN 1599 05 5050
---	--	-------------------------------

Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of creep-resisting steels - Classification

Produits consommables pour le soudage - Electrodes enrobées pour le soudage manuel à l' arc des aciers à résistant au fluage - Classification

Schweisszusätze - Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von warmfesten Stählen - Einteilung

Tato norma je českou verzí evropské normy EN 1599:1997. Evropská norma EN 1599:1997 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the European Standard EN 1599:1997. The European Standard EN 1599:1997 has the status of a Czech Standard.

Nahrazení předchozích norem

Tato norma nahrazuje ČSN 05 5050 z 1989-06-09. Současně se ruší ČSN 05 5053, ČSN 05 5054, ČSN 05 5055, ČSN 05 5056, ČSN 05 5057, ČSN 05 5063, ČSN 05 5067, ČSN 05 5068, ČSN 05 5069, ČSN 05 5070, ČSN 05 5072 z 1989-06-09 a ČSN 05 5101 z 1985-03-28.

Národní předmluva

Tato norma obsahuje Národní přílohu NA (informativní)

Citované normy

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 1597-3 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)

EN 22401 zavedena v ČSN EN 22401 Svařování - Obalené elektrody - Stanovení výtěžnosti, účinnosti a součinitele navaření (05 5011)

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

ISO 3690:1977 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

EVROPSKÁ NORMA	EN
1599	
EUROPEAN STANDARD	Srpen
1997	
NORME EUROPÉENNE	
EUROPÄISCHE NORM	

Deskriptory: welding, manual arc welding, welding electrodes, covered electrodes, weld metal, filler metal, low alloy steels, heat resistant materials, characteristics, chemical composition, mechanical properties, classifications, symbols, mechanical tests, designation

Svařovací materiály -

Obalené elektrody pro ruční obloukové
svařování žárovevých ocelí - Klasifikace

Welding consumables -

Covered electrodes for manual metal arc welding
of creep-resisting steels - Classification

Produits consommables pour le soudage -
Electrodes enrobées pour le soudage manuel
à
l' arc des aciers résistant au fluage -
Classification

Schweisszusätze - Umhüllte Stabelektroden
zum Lichtbogenhandschweissen von
warmfesten Stählen - Einteilung

Tato evropská norma byla schválena CEN 1997-07-24. 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, České republiky, 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

Předmluva	5
Úvod	5
1 Předmět normy	5
2 Normativní odkazy	5
3 Klasifikace	6
4 Označování a požadavky	6
4.1 Označení výrobku/metody svařování	6
4.2 Označení chemického složení čistého svarového kovu	6
4.3 Označení druhu obalu	6
4.4 Označení výtěžnosti a druhu proudu	8
4.5 Označení polohy svařování	8
4.6 Označení obsahu vodíku v navařeném kovu	8
5 Zkoušení mechanických vlastností	9
5.1 Všeobecně	9
5.2 Předehřev a interpass teplota	9
5.3 Kladení housenek	9
6 Chemický rozbor	9
7 Technické dodací podmínky	9
8 Značení	9
Příloha A (informativní) Popis druhů obalu elektrod	11
Příloha B (informativní) Bibliografie	12

Předmluva

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

Této evropské normě se nejpozději do února 1998 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 února 1998.

V odkazech na normy je uvedena ISO 3690. Je nutno vzít v úvahu, že se v CEN/TC 121/SC 3 připravuje podobná evropská norma.

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

Úvod

Tato norma obsahuje klasifikaci a způsob označování obalených elektrod podle chemického složení jejich svarových kovů.

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, polohou svařování a chemickým složením základního materiálu.

1 Předmět normy

Tato norma stanovuje požadavky na klasifikaci obalených elektrod pro ruční obloukové svařování feritických a martenzitických žárovevných ocelí a nízkolegovaných ocelí pro zvýšené teploty. Klasifikace elektrod se provádí podle jejich čistých svarových kovů ve stavu po tepelném zpracování.

-- Vynechaný text --