

	Svařování - Doporučení pro svařování kovových materiálů - Část 5: Svařování plátovaných ocelí	ČSN EN 1011-5  05 2210
---	---	---------------------------------

Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 5: Welding of clad steel

Soudage - Recommandations pour le soudage des matériaux métalliques - Partie 5: Soudage des aciers plaqués

Schweißen - Empfehlungen zum Schweißen metallischer Werkstoffe - Teil 5: Schweißen von plattierten Stählen

Tato norma je českou verzí evropské normy EN 1011-5:2003. Evropská norma EN 1011-5:2003 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the European Standard EN 1011-5:2003. The European Standard EN 1011-5:2003 has the status of a Czech Standard.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN EN 1011-5 (05 2210) z prosince 2003.

## Národní předmluva

Proti předchozí normě dochází ke změně způsobu převzetí EN 1011-5:2003 do soustavy norem ČSN. Zatímco ČSN EN 1011-5 z prosince 2003 převzala EN 1011-5:2003 schválením k přímému používání jako ČSN, tato norma ji přejímá překladem.

## Citované normy

EN 1011-3 zavedena v ČSN EN 1011-3:2002 (05 2210) Svařování - Doporučení pro svařování kovových materiálů - Část 3: Obloukové svařování korozivzdorných ocelí

EN 10088-1 zavedena v ČSN EN 10088-1:1994 (42 0927) Korozivzdorné oceli - Část 1: Přehled korozivzdorných ocelí

prEN ISO 5817 dosud nezavedena

EN ISO 9692-4 dosud nezavedena

EN ISO 13916 zavedena v ČSN EN ISO 13916:1998 (05 0220) Svařování - Směrnice pro měření teploty předeřevu, teploty interpass a teploty ohřevu

prEN ISO 15607 dosud nezavedena

prEN ISO 15609-1 dosud nezavedena

prEN ISO 15614-1 dosud nezavedena

## Upozornění na národní přílohu

Do této normy byla doplněna informativní národní příloha NA, která obsahuje slovník použitých termínů.

## Upozornění na národní poznámky

Do normy byla k článku 8.2 doplněna informativní národní poznámka.

## Vypracování normy

Zpracovatel: Český svářečský ústav s.r.o., IČO: 6230 5808, Ing. Miloslav Březina

Technická normalizační komise: TNK 70 Svařování

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Václav Voves

ICS 25.160.10

Svařování - Doporučení pro svařování kovových materiálů -  
Část 5: Svařování plátovaných ocelí  
Welding - Recommendations for welding of metallic materials -  
Part 5: Welding of clad steel

Soudage - Recommandations pour le soudage des  
matériaux métalliques - Partie 5: Soudage des  
aciers plaqués      Schweißen - Empfehlungen zum Schweißen  
metallischer Werkstoffe - Teil 5: Schweißen  
von  
plattierten Stählen

Tato evropská norma byla schválena CEN 2003-02-28.

Členové CEN jsou povinni splnit Vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se musí této evropské normě bez jakýchkoliv modifikací dát status národní normy. Aktualizované seznamy a bibliografické citace týkající se těchto národních norem lze obdržet na vyžádání v Řídicím centru 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, má stejný status jako oficiální verze.

Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, České republiky, Dánska, Finska, Francie, Irska, Islandu, Itálie, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Portugalska, Rakouska, Řecka, Slovenska, Spojeného království, Španělska, Švédsko a Švýcarska.

## **CEN**

**Evropský výbor pro normalizaci**  
**European Committee for Standardization**  
**Comité Européen de Normalisation**  
**Europäisches Komitee für Normung**

**Řídicí centrum: rue de Stassart 36, B-1050 Brusel**

© 2003 CEN. Veškerá práva pro využití v jakékoli formě a jakýmkoli prostředky      Ref.

č. EN 1011-5:2003 E

jsou celosvětově vyhrazena národním členům CEN.

Strana 4

---

Obsah

Strana

Předmluva

.....  
..... 5

<b>1</b>	Předmět normy	.....	6
<b>2</b>	Normativní odkazy	.....	6
<b>3</b>	Termíny a definice	.....	7
<b>3.1</b>	Plátovaná ocel	.....	7
<b>4</b>	Materiály	.....	7
<b>4.1</b>	Plátované oceli	.....	7
<b>4.2</b>	Základní materiál	.....	7
<b>4.3</b>	Plátování	.....	7
<b>5</b>	Přídavné materiály pro plátovací návary	.....	7
<b>6</b>	Postupy svařování	.....	8
<b>7</b>	Výroba	.....	8
<b>8</b>	Svařování	.....	

.....	8
<b>8.1</b> Oboustranné svařování	8
.....	
<b>8.2</b> Jednostranné svařování	9
.....	
<b>8.3</b> Všeobecné podmínky svařování	9
.....	
<b>8.4</b> Specifikace postupu svařování	10
.....	
<b>9</b> Čištění po svařování	10
.....	
<b>10</b> Zkoušení	
.....	
.....	10
<b>11</b> Opravy vad	
.....	
.....	10
<b>Příloha A</b> (informativní) Poměr promíšení	11
.....	
<b>Bibliografie</b>	
.....	
.....	12
<b>Národní příloha NA</b> (informativní)	
.....	
.....	13
<b>NA.1</b> Slovník použitých termínů	
.....	
13	

Této evropské normě je nutno nejpozději do října 2003 dát 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 října 2003.

Podle Vnitřních předpisů CEN/CENELEC jsou povinny tuto evropskou normu zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, České republiky, Dánska, Finska, Francie, Irsko, Islandu, Itálie, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Portugalska, Rakouska, Řecka, Slovenska, Spojeného království, Španělska, Švédsko a Švýcarska.

Strana 6

---

## 1 Předmět normy

Tato evropská norma uvádí všeobecná doporučení pro svařování plátovaných ocelí odpovídajícími metodami obloukového svařování a pro elektrostruskové plátování páskovou elektrodou.

Normu je všeobecně možno použít na všechny plátované oceli a je ji možno vhodným způsobem využít bez ohledu na příslušný druh výroby, i když výrobová norma může uvádět další požadavky. V této normě není zahrnuto plátování neželeznými kovy, jako jsou titan, tantal, zirkon a jejich slitiny.

Příklady přípravy svarových ploch jsou uvedeny v EN ISO 9692-4.

Norma zahrnuje svařování plátovacích návarů jakož i svařování přechodové oblasti(í), pokud existuje(í), mezi základním materiálem a plátováním. Přechodové oblasti jsou tvořeny kombinací nelegovaného základního materiálu na bázi železa s vysokolegovanými korozivzdornými ocelmi, niklovými slitinami nebo jinými neželeznými kovy.

Tato norma neobsahuje mechanické nebo fyzikální provedení spojů. Neuvádí zkušební metody a stupně přípustnosti, protože ty jsou závislé na provozních podmínkách ve výrobě. Tyto podrobnosti mají být získány z konstrukční specifikace.

Korozní odolnost plátování závisí na více faktorech a není součástí této normy.

Všeobecné směrnice jsou uvedeny v EN 1011-1.

---

**-- Vynechaný text --**