

2005

Svařovací materiály - Svařovací dráty, plněné elektrody a kombinace elektroda-tavidlo pro obloukové svařování pod tavidlem vysokopevnostních ocelí - Klasifikace	ČSN EN 14295 05 5802
--	--------------------------------

Welding consumables-Wire and tubular cored electrodes and electrode-flux combinations for submerged arc welding of high strength steels - Classification

Produits consommables pour le soudage - Fils-électrodes pleins et fils-électrodes fourrés et couples fils-flux pour le soudage sous flux des aciers à haute résistance - Classification

Schweißzusätze - Draht-und Fülldrahtelektroden und Drahtpulver- Kombinationen für das Unterpulverschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung

Tato norma je českou verzí evropské normy EN 14295:2003. Evropská norma EN 14295:2003 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the European Standard EN 14295:2003. The European Standard EN 14295:2003 has the status of a Czech Standard.

	© Český normalizační institut, 2005 72640 Podle zákona č. 22/1997 Sb. smějí být české technické normy rozmnožovány a rozšiřovány jen se souhlasem Českého normalizačního institutu.
--	--

Národní předmluva

Citované normy

EN 760 zavedena v ČSN EN 760 (05 5701) Svařovací materiály - Tavidla pro obloukové svařování pod tavidlem - Klasifikace

EN 1597-1 zavedena v ČSN EN 1597-1 (05 1102) Svařovací materiály - Zkušební metody - Část 1: Zkušební kus pro odběr zkušebních vzorků čistého svarového kovu ocelí, niklu a niklových slitin

EN ISO 544 zavedena v ČSN EN ISO 544 (05 5001) Svařovací materiály - Technické dodací podmínky pro svařování přídavných kovů - Druhy výrobků, rozměry a mezní úchytky a označování (ISO 544:2003)

EN ISO 6847 zavedena v ČSN EN ISO 6847 (05 5017) Svařovací materiály - Příprava návaru svarového kovu pro chemický rozbor

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

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

Vypracování normy

Zpracovatel Česká svářečská společnost ANB; IČ 68380704, Ing. Alexandra Červená

Technická normalizační komise: TNK č.70 - Svařování

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Václav Voves

Strana 3

EVROPSKÁ NORMA EUROPEAN STANDARD NORME EUROPÉENNE EUROPÄISCHE NORM	EN 14295 Listopad 2003
---	---------------------------

ICS 25.160.20

Svařovací materiály - Svařovací dráty, plněné elektrody a kombinace elektroda-tavidlo pro obloukové svařování pod tavidlem vysokopevnostních ocelí - Klasifikace

Welding consumables-Wire and tubular cored electrodes and electrode-flux combinations for submerged arc welding of high strenght steels - Classification

Produits consommables pour le soudage - Fils-électrodes pleins et fils-électrodes fourrés et couples fils-flux pour le soudage sous flux des aciers à haute résistance - Classification

Schweißzusätze - Draht-und Fülldrahtelektroden und Drahtpulver-Kombinationen für das Unterpulverschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung

Tato evropská norma byla schválena CEN 2003-09-01.

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 jakýmikoli prostředky

Ref. č. 14295:2003 E

jsou celosvětově vyhrazena národním členům CEN.

Strana 4

Předmluva

Tento dokument (EN 14295:2003) byl připraven Technickou komisí CEN/TC 121 „Svařování“, jejíž sekretariát je v DS.

Této evropské normě je nutno nejpozději do května 2004 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 května 2004.

Podle Vnitřních předpisů CEN jsou tuto evropskou normu povinny zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, České republiky, Dánska, Finska, Francie, Irska, Islandu, Itálie, Lucemburska, Maďarska, Německo, Nizozemska, Norska, Rakousko, Řecko, Slovensko, Spojeného království, Španělsko, Švédsko a Švýcarsko.

Strana 5

Obsah

Úvod

.....
..... 6

1 Předmět normy

.....
.. 6

2 Normativní odkazy

..... 6

3 Klasifikace

..... 6

4 Označování a požadavky

..... 7

4.1 Symbol pro označení metody.....

..... 7

4.2 Symbol pro označení tahových vlastností.....

..... 7

4.3 Symbol pro označení nárazové práce čistého svarového kovu.....

..... 7

4.4 Symbol pro označení typu svařovacího tavidla.....

..... 8

4.5 Symbol pro označení chemického složení svařovacích drátů nebo kombinace plněná elektroda-tavidlo.....

..... 8

4.6 Symbol pro označení zpracování na odstranění vnitřního pnutí.....

..... 8

5 Mechanické zkoušky

..... 11

5.1 Všeobecně

.....
..... 11

5.2 Předehřev a interpass teplota.....

..... 11

5.3 Svařovací

podmínky	11
6 Chemický rozbor	11
7 Technické dodací podmínky	12
8 Označování	12
Bibliografie	13

Strana 6

Úvod

Tato norma navrhuje klasifikaci, ve které jsou svařovací dráty označovány podle chemického složení drátu a kombinace drát-tavidlo pomoci meze kluzu, pevnosti v tahu a tažnosti čistého svarového kovu. Kombinace plněná elektroda-tavidlo je označována podle chemického složení, meze kluzu, pevnosti v tahu a tažnosti čistého svarového kovu. Hodnota smluvní meze kluzu svarového kovu je všeobecně vyšší než základního kovu. Uživatelé by měli věnovat pozornost tomu, že odpovídající mez kluzu základního kovu nezbytně nezajistí, že pevnost v tahu svarového kovu odpovídá základnímu materiálu. Kde použití vyžaduje odpovídající pevnost v tahu, měl by být výběr materiálu proveden podle sloupce 3 tabulky 1.

Ačkoli kombinace elektrod a tavidel dodávaných jednotlivými výrobci mohou mít stejnou klasifikaci, jednotlivé elektrody a tavidla různých výrobců nejsou zaměnitelné, pokud nebyly ověřeny podle této normy.

Nutno poznamenat, že mechanické vlastnosti zkušebních vzorků čistého svarového kovu používané na klasifikaci kombinace elektroda-tavidlo se budou lišit od těch, které byly získány u výrobních spojů vzhledem k rozdílným svařovacím postupům stejně jako velikosti elektrody a složení materiálu.

1 Předmět normy

Tato norma specifikuje požadavky na klasifikaci kombinace elektroda-tavidlo a čistého svarového kovu ve stavu po svařování nebo po zpracování k odstranění vnitřního pnutí ocelí s minimální mezí kluzu vyšší než 500 MPa při obloukovém svařování pod tavidlem. Jedno tavidlo může být klasifikováno s různými elektrodami. Svařovací drát je také klasifikován samostatně podle jeho chemického složení.

-- Vynechaný text --