

## 8. Nahtausführung z.B.:

Kehlnaht

**ml** ≙ multi - layer ≙ mehrlagig

**sl** ≙ single - layer ≙ einlagig

Stumpfnaht

**ss** ≙ single side ≙ einseitig

**bs** ≙ both side ≙ beidseitig

**mb** ≙ material backing ≙ mit Badsicherung

**nb** ≙ no backing ≙ ohne Badsicherung

### Bemerkung

Die vorstehende Übersicht ist nur ein Auszug aus der DIN EN 287-1. Weitere Informationen enthält das EDV Programm DIVA EN 287 der SLV Duisburg.

SLV Duisburg  
Niederlassung der GSI mbH  
Postfach 10 12 62 47012 Duisburg  
Bismarckstr. 85 47057 Duisburg

Tel. 0203 / 3781-0  
Fax 0203 / 3781-228  
Internet: www.slv-duisburg.de  
E-Mail: info@slv-duisburg.de

Mitglied im  
DVS - Deutscher Verband für Schweißen  
und verwandte Verfahren e. V.

**DVS**

F:\SLV\Ausbildung\Lehrgang\MontKarten\EN287.cdr

## Mit der DIN EN 287-1 auf DU

Erläuterungen zur neuen Norm  
Ausgabe Mai 2004

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
<b>141</b>	<b>T</b>	<b>BW</b>	<b>8</b>	<b>S</b>	<b>t3,6 D60</b>	<b>PF</b>	<b>ss nb</b>

### 1. Schweißprozesse

Beispiele der international eingeführten Nummern für Schweißprozesse:

111-E; 135-MAG; 136-MAG mit Fülldraht; 141-WIG; 311-G

### 2. Prüfstücke

**P** ≙ Plate ≙ Blech

**T** ≙ Tube ≙ Rohr (allg.)

### 3. Nahtart

**BW** ≙ butt weld ≙ Stumpfnaht

**FW** ≙ fillet weld ≙ Kehlnaht

Stand: 09/2004

## 4. Werkstoffe

Einteilung der Werkstoffgruppen nach DIN V 1738 (CR ISO 15608) z.B.:

1.1 Stähle mit  $R_{eH} \leq 275 \text{ N/mm}^2$  z.B. S235JR

1.2 Stähle mit  $275 \text{ N/mm}^2 < R_{eH} \leq 360 \text{ N/mm}^2$  z.B. S355J2+N

1.3 Normalisierte Feinkornbaustähle mit  $R_{eH} > 360 \text{ N/mm}^2$  z.B. S420N

2 Thermomechanisch behandelte Feinkornbaustähle mit  $R_{eH} > 360 \text{ N/mm}^2$  z.B. S460M

5 Vanadiumfreie CrMo-Stähle mit  $C \leq 0,35\%$  z.B. 13CrMo4-5

8 Austenitische Stähle z.B. X5CrNi18-10

11 Stähle der Gruppe 1 mit  $0,25\% < C \leq 0,5\%$  z.B. C45

## 5. Schweißzusätze z.B.:

- bei Drahtelektroden und Stäben

**S** ≙ solid-wire ≙ Massivdraht/-stab

**M** ≙ metal cored wire electrode ≙ Metallpulver - Fülldrahtelektrode

**nm** ≙ no filler metal ≙ ohne Zusatzwerkstoff

- bei Stabelektroden

**A** ≙ acid covering ≙ sauer umhüllt

**B** ≙ basic covering ≙ basisch umhüllt

**C** ≙ cellulosic covering ≙ zellulose umhüllt

**R** ≙ rutile covering ≙ rutil umhüllt

**RA** ≙ rutile - acid covering ≙ rutilsauer umhüllt

**RB** ≙ rutile - basic covering ≙ rutilbasisch umhüllt

**RC** ≙ rutile - cellulosic covering ≙ rutilzellulose umhüllt

**RR** ≙ rutile thick covering ≙ dick rutil umhüllt

## 6. Prüfstückdicke/Rohrdurchmesser

**t** ≙ thickness ≙ Erzeugnisdicke Blech/Rohr

**D** ≙ Diameter ≙ Durchmesser

## 7. Schweißpositionen z.B.:



**PA** ≙ Position A ≙ Wannenposition



**PB** ≙ Position B ≙ Horizontal-/Vertikalposition



**PC** ≙ Position C ≙ Querposition



**PD** ≙ Position D ≙ Horizontal-/Überkopfposition



**PE** ≙ Position E ≙ Überkopfposition



**PF** ≙ Position F ≙ Steigposition



**PG** ≙ Position G ≙ Fallposition



**H-L045** ≙ Position H ≙ gegen die Horizontale um Winkel 45° geneigt.