
**Klasifikacija in razlaga napak pri talilnem varjenju kovin
(ISO 6520:1982)
(prevzet standard EN 26520:1991 z metodo platnice)**

Classification of imperfections in metallic fusion welds, with explanations
(ISO 6520:1982)

Classification des défauts dans les soudures par fusion des métaux, avec
commentaires explicatifs (ISO 6520:1982)

Einteilung und Erklärungen von Unregelmäßigkeiten in Schmelzschweißungen
an Metallen (ISO 6520:1982)

Deskriptorji: varjenje, talilno varjenje, napake, razdelitev, oznaka, zahteve, slike

ICS 25.160.40

Referenčna številka
SIST EN 26520:1995 (de)

Nadaljevanje na straneh od II do III in od 2 do 12

VSEBINA

Stran

Predgovor	2
Opomba v zvezi s prevzemom standarda.....	2

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 26520:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2458d579-3193-40a0-920d-fa4f08b3bcbf/sist-en-26520-1995>

Po mnenju Ministrstva za informiranje Republike Slovenije z dne 18. februarja 1992, štev. 23/96-92, spada ta publikacija med proizvode informativne narave iz 13. točke tarifne številke 3, za katere se plačuje 5-odstotni prometni davek.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 26520:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2458d579-3193-40a0-920d-fa4f08b3bcbf/sist-en-26520-1995>

DK 621.791.05.019 : 001.4

Deskriptoren: Schweißen, Schmelzschweißen, Unregelmäßigkeiten, Einteilung, Bezeichnung, Anforderung, Abbildungen

Deutsche Fassung

**Einteilung und Erklärungen von Unregelmäßigkeiten
in Schmelzschweißungen an Metallen
(ISO 6520 : 1982)**

Classification of imperfections in metallic
fusion welds, with explanations;
(ISO 6520 : 1982)

Classification des défauts dans les sou-
dures par fusion des métaux, avec com-
mentaires explicatifs; (ISO 6520 : 1982)

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1991-10-31 angenommen und ist dieselbe wie die obengenannte ISO-Norm.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Zentralsekretariat oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in die Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und dem Vereinigten Königreich.

CEN

EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation

Zentralsekretariat: rue de Stassart 36, B-1050 Brüssel

Vorwort

1989 wurde ISO 6520 : 1982 zum CEN-Erstfragebogen-Verfahren vorgelegt.

CEN/TC 121 hat beschlossen, ISO 6520 : 1982 ohne Änderungen zur formellen Abstimmung vorzulegen. Das Ergebnis war positiv.

Da der Text der internationalen Norm ISO 6520 : 1982 von CEN als Europäische Norm angenommen ist, sind folgende Länder gehalten, diese Norm zu übernehmen:

Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, die Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, die Schweiz, Spanien und das Vereinigte Königreich.

Anerkennungsnotiz

Der Text der internationalen Norm ISO 6520 : 1982 wurde von CEN als Europäische Norm ohne irgendeine Änderung genehmigt.

Vorwort

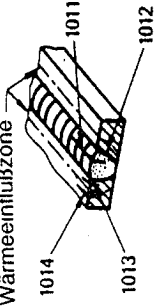
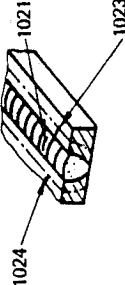
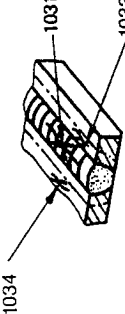
In dieser Norm sind Unregelmäßigkeiten in sechs Gruppen eingeteilt, und zwar:

- 1 — Risse*)
- 2 — Hohlräume
- 3 — Feste Einschlüsse
- 4 — Bindefehler und ungenügende Durchschweißung
- 5 — Formfehler
- 6 — Sonstige Unregelmäßigkeiten, die nicht in den oben genannten Gruppen enthalten sind.

Erklärung zu den Tabellen:

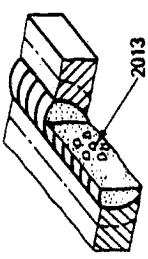
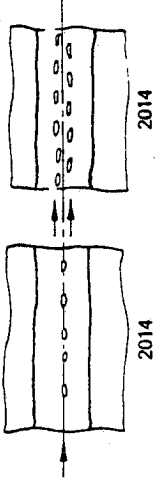
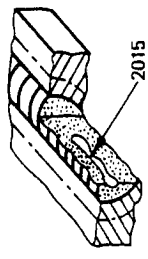
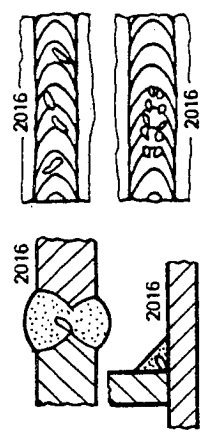
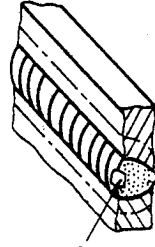
- a) Spalte 1 enthält eine 3stellige Ordnungsnummer für jede Hauptunregelmäßigkeit und eine 4stellige Ordnungsnummer für Unter-Benennungen; <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2458d579-3193-40a0-2e2d-1a0c95601387/en-26520-1991>
- b) Spalte 2 enthält das Kurzzeichen für Unregelmäßigkeiten, die zur Zeit im Röntgenatlas des IIW (Internationaler Verband für Schweißtechnik) verwendet werden;
- c) Spalte 3 enthält die Benennung jeder Unregelmäßigkeit in Englisch und Französisch;
- d) Spalte 4 enthält die englischen Erklärungen (gilt für die Original-ISO-Norm);
- e) Spalte 5 enthält die französischen Erklärungen (gilt für die Original-ISO-Norm);
- f) wo notwendig, sind Darstellungen zur Vervollständigung der Erklärungen vorgesehen.

*) Die Numerierung einiger Risse weicht vom ursprünglichen Vorschlag des Internationalen Verbandes für Schweißtechnik (IIW) ab (siehe Erklärung im Anhang).

Ordnungsnummern Buchstabensymbol nach IIV Röntgenatlas	Benennung	Erklärung	Darstellung
1	2	4	5
Unregelmäßigkeitsgruppe 1 Risse			
100	E	Örtliche Werkstofftrennung, die durch Vorgänge beim Abkühlen oder durch Spannungen entstehen kann.	
1001	Riß	Wenn ein Riß mikroskopische Maße aufweist, wird er als Mikroriß bezeichnet	
101	Mikroriß	Riß, überwiegend in Richtung der Schweißnaht verlaufend. Er kann liegen: im Schweißgut in der Bindezone in der Wärmeeinflußzone im unbeeinflussten Grundwerkstoff	
1011 1012 1013 1014	Längsriß		
102	Eb	Riß, überwiegend quer zur Schweißnaht verlaufend. Er kann liegen: im Schweißgut in der Wärmeeinflußzone im unbeeinflussten Grundwerkstoff	
102 1021 1023 1024	Querriß		
103	E	Sternförmig von einer Stelle ausgehende Risse. Sie können liegen: im Schweißgut in der Wärmeeinflußzone im unbeeinflussten Grundwerkstoff	
1031 1033 1034	sternförmiger Riß	Anmerkung: Kleine Risse dieses Typs werden Sternrisse genannt.	*)

*) Druckfehler in der ISO-Norm; hier berichtigt in 1034 bzw. 1033 (anstelle von 1024 bzw. 1023)

Ordnungsnummern Buchstabensymbol nach IIV Röntgenallas	Benennung	Erklärung	Darstellung
1	3	4	5
104 1045 1046 1047	Endkraterniß	Riß im Endkrater. Er kann auftreten: in Richtung der Schweißnaht quer zur Schweißnaht sternförmig	
105 1051 1053 1054	Rißanhäufung	Gruppe nicht miteinander verbundener Risse. Sie kann auftreten: im Schweißgut in der Warmeeinflußzone im unbeeinflussten Grundwerkstoff	
106 1061 1063 1064	verästelter Riß	Eine Gruppe zusammenhängender Risse, die von einem gemeinsamen Riß ausgehen, und sich von Rißanhäufung (105) bzw. sternförmigem Riß (103) unterscheiden. Sie können auftreten: im Schweißgut in der Warmeeinflußzone im unbeeinflussten Grundwerkstoff	
Unregelmäßigkeitsgruppe 2 Hohlräume			
200 201	Hohlraum Gaseinschluß	Gasgefüllter Hohlraum	
2011	Pore	Etwa kugelförmiger Gaseinschluß	
2012	Porosität	Zahlreiche, im wesentlichen gleichmäßig im Schweißgut verteilte Poren; nicht zu verwechseln mit Porenzelle (2014).	

Ordnungsnummern Buchstabensymbol nach IIV Röntgenatlas	Benennung	Erklärung	Darstellung
1	2	4	5
2013	Porennest	Örtlich gehäufte Poren	
2014	Porenzeile	Eine Reihe von Poren, parallel zur Achse der Schweißnaht angeordnet.	
2015	Gaskanal	Langgestreckter Gaseinschluß mit seiner wesentlichen Erstreckung etwa parallel zur Achse der Schweißnaht	
2016	Schlauchpore	Ein röhrenförmiger Hohlraum im Schweißgut, hervorgerufen durch ausgeschleudertes Gas. Die Form und Lage von Schlauchporen werden bestimmt durch den Ablauf der Erstarrung und die Herkunft des Gases. Im allgemeinen zu Nestern gruppiert und wie Krähentübe verteilt.	
2017	Oberflächenpore	Eine zur Oberfläche geöffnete Pore der Schweißnaht.	

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.teh.ai)
SIST EN 26520:1995
<https://standards.teh.ai/catalog/standards/sist/en/2458d579-3585-44f08b3bcbf/sist-en-26520-1995>