
**Porušitveno preskušanje zvarov na kovinskih materialih - Udarni
preskus - Položaj preskušanca, smer zarezne in vrednotenje
(prevzet standard EN 875:1995 z metodo platnice)**

Destructive tests on welds in metallic materials - Impact tests - Test
specimen location, notch orientation and examination
(standards.iteh.ai)

Essais destructifs des soudures sur matériaux métalliques - Essai de
flexion par choc - Position de l'éprouvette, orientation de l'entaille et
examen
SIST EN 875:1996
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c1365872-2ac0-4e1d-9c29-
c6c3493941e5/sist-en-875-1996

Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen
- Kerbschlagbiegeversuch - Probenlage, Kerbrichtung und Beurteilung

Deskriptorji: varjenje, zvarni spoj, sočelni spoj, kovina, porušni preskus, upogibni
preskus, udarni preskus, zarezna trdnost, označevanje

ICS 25.160.40

Referenčna številka
SIST EN 875:1996 ((sl),de)

Nadaljevanje na straneh od II do III in od 1 do 9

UVOD

Standard SIST EN 875 (de), Porušitveno preskušanje zvarov na kovinskih materialih - Udarni preskus - Položaj preskušanca, smer zarez in vrednotenje, prva izdaja, 1996, ima status slovenskega standarda in je z metodo platnice prevzet evropski standard EN 875, Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen - Kerbschlagbiegeversuch - Probenlage, Kerbrichtung und Beurteilung, 1995-01-09, v nemškem jeziku.

NACIONALNI PREDGOVOR

Evropski standard EN 875:1995 je pripravil tehnični odbor Evropske organizacije za standardizacijo CEN/TC 121 Varjenje.

Odločitev za prevzem tega standarda po metodi platnice je dne 1996-10-16 sprejel tehnični odbor USM/TC VAR Varjenje.

Ta slovenski standard je dne 1996-11-11 odobril direktor USM.

ZVEZA S STANDARDOM

S prevzemom tega evropskega standarda velja poleg standardov, navedenih v izvorniku, še naslednja zveza:

SIST EN 10045-1 Kovinski materiali - Udarni preskus po Charpyju - 1. del: Metoda preskušanja

OSNOVA ZA IZDAJO STANDARDARDA (standards.iteh.ai)

- Prevzem standarda EN 875:1995

[SIST EN 875:1996](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e1363872-2acb-4e1d-9e29-c6c3493941e5/sist-en-875-1996)

OPOMBI

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e1363872-2acb-4e1d-9e29-c6c3493941e5/sist-en-875-1996>

- Povsod, kjer se v besedilu standarda uporablja izraz "evropski standard", v SIST EN 875:1996 to pomeni "slovenski standard".

- Uvod in nacionalni predgovor nista sestavni del standarda.

VSEBINA	Stran
Predgovor	3
1 Področje uporabe.....	4
2 Zveza s standardi.....	4
3 Princip.....	4
4 Postopek označevanja.....	4
4.1 Sistem črk.....	4
4.2 Oznake.....	4
4.3 Dodatne informacije.....	5
5 Primeri označevanja	5
6 Preskus	8
7 Poročilo o preskusu.....	8
Dodatek A: Poročilo o preskusu.....	8

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.itech.ai)

SIST EN 875:1996

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/e1363872-2acb-4e1d-9e29-c6c3493941e5/sist-en-875-1996>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 875:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e1363872-2acb-4e1d-9e29-c6c3493941e5/sist-en-875-1996>

EUROPÄISCHE NORM

EN 875

EUROPEAN STANDARD

NORME EUROPÉENNE

August 1995

ICS 25.160.40

Deskriptoren: Schweißen, Schweißverbindung, Stumpfstoßverbindung, Metall, zerstörende Prüfung, Biegeversuch, Schlagversuch, Kerbfestigkeit, Bezeichnung

Deutsche Fassung

**Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an
metallischen Werkstoffen -
Kerbschlagbiegeversuch - Probenlage,
Kerbrichtung und Beurteilung**

Destructive tests on welds in metallic materials - Impact tests Test specimen location, notch orientation and examination

Essais destructifs des soudures sur matériaux métalliques Essai de flexion par choc - Position de l'éprouvette, orientation de l'entaille et examen

(standards.iteh.ai)

SIST EN 875:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e1363872-2acb-4e1d-9e29-c6c3493941e5/sist-en-875-1996>

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1995-07-01 angenommen. 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.

Die Europäischen Normen bestehen 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

© 1995

Alle Rechte der Vervielfältigung und der Kommunikation, in jeder Form und mit allen Mitteln, in allen Ländern dem CEN und seinen Mitgliedern vorbehalten.

Ref. No. EN 875:1995 D

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Prinzip	4
4 Bezeichnungsverfahren	4
4.1 Buchstabensystem	4
4.2 Zeichen	4
4.3 Zusätzliche Information	5
5 Bezeichnungsbeispiele	5
6 Prüfung	8
7 Prüfbericht	8
Anhang A (informativ) Prüfbericht	8

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 875:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e1363872-2acb-4e1d-9e29-c6c3493941e5/sist-en-875-1996>

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 "Schweißen" erarbeitet, dessen Sekretariat von DS gehalten wird.

Diese Europäische Norm muß den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Februar 1996, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Februar 1996, zurückgezogen werden.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind folgende Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und das Vereinigte Königreich.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 875:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e1363872-2acb-4e1d-9e29-c6c3493941e5/sist-en-875-1996>

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt vorwiegend die Anwendung der Verfahren für den Kerbschlagbiegeversuch an Stumpfschweißverbindungen fest, die zur Beschreibung der Probenlage und der Kerbrichtung zu verwenden sind.

Diese Norm gilt für Kerbschlagbiegeversuche an metallischen Werkstoffen jeder Herstellungsart unter Verwendung irgendeines Schweißprozesses.

Sie ist in Ergänzung zur EN 10045-1 anzuwenden und enthält die Probenbezeichnung sowie die zusätzlichen Anforderungen an die Berichterstattung.

2 Normative Verweisungen

Diese Europäische Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei starren Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Europäischen Norm falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

EN 10045-1 Metallische Werkstoffe - Kerbschlagbiegeversuch nach Charpy -
Teil 1: Prüfverfahren

3 Prinzip

Die Kerbschlagbiegeprüfung hat in Übereinstimmung mit EN 10045-1 zu erfolgen. Die Prüftemperatur, die Art und Größe der Probe sowie die Kerbrichtung müssen mit der entsprechenden Anwendungsnorm übereinstimmen.

Zusätzlich zu den Anforderungen in EN 10045-1 kann die Kerblage durch Makroätzung ermittelt werden.

4 Bezeichnungsverfahren

4.1 Buchstabensystem

Die Bezeichnung basiert auf einem System unter Verwendung von Buchstaben für die Art, Lage und Kerbrichtung sowie von Ziffern, um den Abstand (in Millimeter) zu den Bezugslinien (RL) anzugeben. Das Bezeichnungsverfahren ist in den Tabelle 1 und 2 dargestellt. Die Proben sind so aus der Schweißverbindung zu entnehmen, daß ihre Längsachsen rechtwinklig zur Schweißnahtlänge verlaufen.

4.2 Zeichen

Die Bezeichnung umfaßt die folgenden Zeichen:

- 1. Zeichen U = Charpy U-Kerbe
V = Charpy V-Kerbe
- 2. Zeichen W = Kerbe im Schweißgut; die Bezugslinie ist die Mittellinie der Schweißnaht an der Probenlage,
H = Kerbe in der Wärmeeinflußzone; die Bezugslinie ist die Schmelzlinie oder Bindezone (die Kerbe soll die Wärmeeinflußzone erfassen),

- 3. Zeichen S = Gekerbte Fläche parallel zur Oberfläche¹⁾,
T = Kerbe durch die Dicke
- 4. Zeichen a = Der Abstand der Kerbmitte von der Bezugslinie
(wenn a auf der Mittellinie der Schweißnaht liegt, ist a = 0
und sollte aufgezeichnet werden),
- 5. Zeichen b = Der Abstand zwischen der Oberseite der Schweißverbindung²⁾
zur nächstgelegenen Oberfläche der Probe (wenn b auf der Oberfläche
der Schweißnaht liegt, ist b = 0 und sollte aufgezeichnet werden).

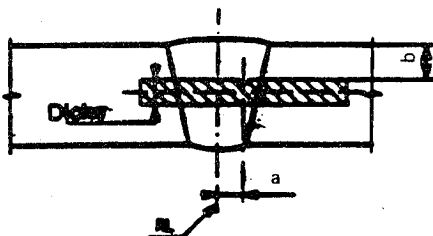
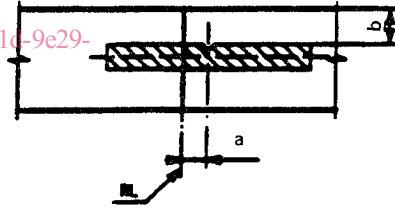
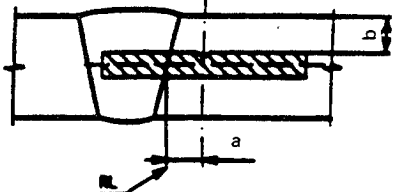
4.3 Zusätzliche Information

In Fällen, in denen durch diese einfache Bezeichnung die Lage und Kerbrichtung nicht ausreichend zu beschreiben ist, sollte eine Skizze unter Bezugnahme auf das Schweißverfahren vorgesehen werden.

5 Bezeichnungsbeispiele

Bezeichnungsbeispiele enthalten Tabelle 1 und 2 sowie Bild 1.

Tabelle 1: Gekerbte Fläche parallel zur Oberfläche des Prüfstücks (S-Position)

Hinweis	Mitte der Schweißnaht	Hinweis	Schmelzlinie/Bindezone
Bezeichnung	Darstellung	Bezeichnung	Darstellung
VWS a/b		VHS a/b (Preßschweißnaht)	
		VHS a/b (Schmelzschweißnaht)	

¹⁾ Diese Ausrichtung entspricht der bei der bruchmechanischen Prüfung benutzten Benennung "Oberflächenkerbe".

²⁾ Bei Doppel-V-, K- oder ähnlichen Schweißnähten ist die Oberseite diejenige mit der größeren Nahtbreite oder diejenige, auf der mit dem Schweißen begonnen wurde.