



SLOVENSKI STANDARD
SIST EN ISO 9692-4:2004
01-junij-2004

Varjenje in sorodni postopki - Priporočila za pripravo zvarnih robov na jeklih - 4.
del: Platirana jekla (ISO 9692-4:2003)

Welding and allied processes - Recommendations for joint preparation - Part 4: Clad steels (ISO 9692-4:2003)

Schweißen und verwandte Prozesse - Empfehlungen zur Schweißnahtvorbereitung - Teil 4: Plattierte Stähle (ISO 9692-4:2003)

Soudage et techniques connexes - Recommandations pour la préparation des joints - Partie 4: Aciers plaqués (ISO 9692-4:2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/87823672-d139-4f81-9b9-864f35511c27/sist-en-iso-9692-4-2004>

Ta slovenski standard je istoveten z: EN ISO 9692-4:2003

ICS:

25.160.10	Varilni postopki in varjenje	Welding processes
77.080.20	Jekla	Steels

SIST EN ISO 9692-4:2004

en,fr,de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 9692-4:2004](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/87823672-d139-4f81-9b9-864f35511c27/sist-en-iso-9692-4-2004>

EUROPÄISCHE NORM
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE

EN ISO 9692-4

August 2003

ICS 25.160.40

Deutsche Fassung

**Schweißen und verwandte Prozesse - Empfehlungen zur
Schweißnahtvorbereitung - Teil 4: Plattierte Stähle (ISO 9692-
4:2003)**

Welding and allied processes - Recommendations for joint
preparation - Part 4: Clad steels (ISO 9692-4:2003)

Soudage et techniques connexes - Recommandations pour
la préparation de joints - Partie 4: Aciers plaqués (ISO
9692-4:2003)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 20. Februar 2003 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 Management-Zentrum 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 seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum 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, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, der Slowakei, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn und dem Vereinigten Königreich.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Werkstoffe	4
4 Arten der Schweißnahtvorbereitung	4
Literaturhinweise	13

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 9692-4:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/87823672-d139-4f81-9b9f-864f35511c27/sist-en-iso-9692-4-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/87823672-d139-4f81-9b9f-864f35511c27/sist-en-iso-9692-4-2004>

Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 9692-4:2003) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“, dessen Sekretariat vom DS gehalten wird, in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ erarbeitet.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Februar 2004, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Februar 2004 zurückgezogen werden.

EN ISO 9692 besteht aus folgenden Teilen mit dem Haupttitel „Schweißen und verwandte Prozesse – Empfehlungen zur Schweißnahtvorbereitung“:

- Teil 1: Lichtbogenhandschweißen, Schutzgasschweißen und Gasschweißen von Stählen.
- Teil 2: Unterpulverschweißen von Stahl.
- Teil 3: Metall-Inertgasschweißen und Wolfram-Inertgasschweißen von Aluminium und Aluminium-Legierungen.
- Teil 4: Plattierte Stähle.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Malta, die Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, die Schweiz, die Slowakei, Spanien, die Tschechische Republik, Ungarn und das Vereinigte Königreich.

(standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 9692-4:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/87823672-d139-4f81-9b9f-864f35511c27/sist-en-iso-9692-4-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/87823672-d139-4f81-9b9f-864f35511c27/sist-en-iso-9692-4-2004>

EN ISO 9692-4:2003 (D)

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von EN ISO 9692 enthält Empfehlungen zur Schweißnahtvorbereitung für plattierte Stähle.

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 datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen 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 (einschließlich Änderungen).

EN 1011-5, *Schweißen — Empfehlungen zum Schweißen metallischer Werkstoffe — Teil 5: Lichtbogenschweißen von plattierten Stählen.*

3 Werkstoffe

Die in dieser Norm empfohlenen Arten der Schweißnahtvorbereitung können für alle Sorten von schweißgeeigneten plattierten Stählen angewendet werden.

4 Arten der Schweißnahtvorbereitung

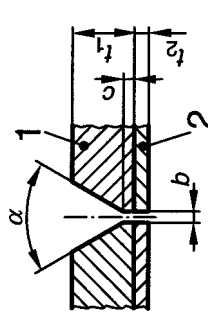
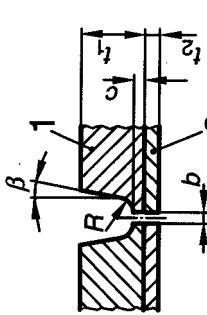
Die empfohlenen Arten der Schweißnahtvorbereitung und deren Maße sind in den Tabellen 1 bis 4 festgelegt.

Einzelheiten über Schweißverfahren für plattierte Werkstoffe enthält EN 1011-5.

Zur Klarstellung enthält Tabelle 4 Bilder, mit denen die gesamte Verbindung dargestellt ist.

In bestimmten Fällen, bei denen durch Schweißen eine spröde Phase entsteht, z. B. Plattierung von Stählen mit Zirkon, Titan und deren Legierungen, können Abweichungen von der gezeigten Nahtvorbereitung erforderlich sein.

Tabelle 1 — Schweißnahtvorbereitung für plattierte Stähle, beidseitig geschweißt

		Maße in mm							
Ref.-Nr	Werkstück- dicke	Schweiß- nahtvor- bereitung	Querschnitt	Winkel	Spalt <i>b</i>	Steghöhe	Flanken- höhe	Entfernte Plattierung	Bemerkungen
1.1	t_1 $t_1 < 18$	Y-Naht mit breiter Steghöhe		α, β $50^\circ \leq \alpha \leq 70^\circ$ $5^\circ \leq \beta \leq 15^\circ$	Radius R $4 \leq R \leq 8$ $b \leq 3$	c $2 \leq c \leq 4$	h	e	Ausschleifen oder Bearbeiten von der Plattierungsseite
1.2		U-Naht							

STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
SIST EN ISO 9692-4:2004
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/87823672-d139-4f81-9b9f-864b3511c27/sist-en-iso-9692-4-2004>

Tabelle 1 (fortgesetzt)

Ref.-Nr	Werkstückdicke	Schweißnahtvorbereitung	Querschnitt	Winkel	Spalt	Steghöhe	Flankenhöhe	Entfernte Plattierung	Bemerkungen	
1.3	t_1 $t_1 > 18$	Doppel-Y-Naht mit breiter Steghöhe		α β $50^\circ \leq \alpha \leq 70^\circ$ $5^\circ \leq \beta \leq 15^\circ$	Spalt b Radius R $4 \leq R \leq 8$ $b \leq 3$	c $2 \leq c \leq 6$	h $h = 3$	e -		
1.4		U-Naht auf V-Wurzel								
Legende 1 Grundwerkstoff 2 Plattierung t_2 Plattierungsdicke										

Tabelle 2 — Schweißnahtvorbereitung für plattierte Stähle, beidseitig geschweißt mit entfernter Plattierung

Maße in mm

Ref.-Nr	Werkstückdicke	Schweißnahtvorbereitung	Querschnitt	Winkel	Spalt <i>b</i>	Steghöhe <i>c</i>	Flankenhöhe <i>h</i>	Entfernte Plattierung <i>e</i>	Bemerkungen
2.1	$t_1 \leq 18$	V-Naht		α β $50^\circ \leq \alpha \leq 70^\circ$ $5^\circ \leq \beta \leq 15^\circ$	Radius R $3 \leq b \leq 5$ $4 \leq R \leq 8$	$c \leq 2$	h	e	<p>Gegenseitiges Ausschleifen oder Bearbeiten wird empfohlen.</p> <p>Benachbarte Plattierungsflächen sollten gegen Schleifspritzer geschützt werden.</p> <p>Beim Unterpulverschweißen sollte die entfernte Plattierung, e, mindestens 8 mm betragen.</p>
2.2		U-Naht							