

Spis treści

Stronica

Przedmowa.....	2
Wprowadzenie	4
1 Zakres normy	5
2 Powołania normatywne.....	5
3 Klasyfikacja	6
4 Symbole i wymagania	7
4.1 Symbol wyrobu/procesu	7
4.2 Symbol własności wytrzymałościowych stopiwa	7
4.3 Symbol własności udarnościowych stopiwa.....	8
4.4 Symbol składu chemicznego stopiwa	9
4.5 Symbol typu mieszanki proszkowej lub własności użytkowych elektrod	12
4.6 Symbol gazu osłonowego	14
4.7 Symbol pozycji spawania	14
4.8 Symbol zawartości wodoru w stopiwie	15
4.9 Symbol warunków obróbki cieplnej po spawaniu.....	15
4.10 Reguły zaokrąglania.....	15
5 Badania mechaniczne	16
5.1 Temperatura podgrzewania wstępnego i temperatura międzyściegowa	16
5.2 Kolejność układania ściegów.....	17
5.3 Warunki dotyczące obróbki cieplnej po spawaniu (PWHT) ^{N1)}	17
6 Analiza chemiczna.....	17
7 Badanie spoiny pachwinowej.....	18
8 Badania powtórne	19
9 Warunki techniczne dostawy.....	19
10 Przykłady oznaczeń.....	19
Załącznik A (informacyjny) Systemy klasyfikacji	21
Załącznik B (informacyjny) Opis składników oznaczenia elektrod w systemie klasyfikacji bazującej na wytrzymałości na rozciąganie i średniej pracy łamania 27 J	24
Załącznik C (informacyjny) Opis typów mieszanek proszkowych w systemie klasyfikacji bazującej na granicy plastyczności i średniej pracy łamania 47 J	25
Załącznik D (informacyjny) Opis typów właściwości użytkowych w systemie klasyfikacji bazującej na wytrzymałości na rozciąganie i średniej pracy łamania 27 J	26
Załącznik E (informacyjny) Uwagi dotyczące zawartości wodoru	28

^{N1)} Odsyłacz krajowy: PWHT – skrót utworzony od „Post-weld heat treatment”, oznacza obróbkę cieplną po spawaniu.