

DIN EN ISO 17660-2 Berichtigung 1

ICS 25.160.40

Es wird empfohlen, auf der betroffenen Norm
einen Hinweis auf diese Berichtigung zu
machen.

**Schweißen –
Schweißen von Betonstahl –
Teil 2: Nichttragende Schweißverbindungen (ISO 17660-2:2006);
Deutsche Fassung EN ISO 17660-2:2006,
Berichtigungen zu DIN EN ISO 17660-2:2006-12**

Welding –
Welding of reinforcing steel –
Part 2: Non load-bearing welded joints (ISO 17660-2:2006);
German version EN ISO 17660-2:2006,
Corrigenda to DIN EN ISO 17660-2:2006-12

Soudage –
Soudage des aciers d'armatures –
Partie 2: Assemblages non transmettants (ISO 17660-2:2006);
Version allemande EN ISO 17660-2:2006,
Corrigenda à DIN EN ISO 17660-2:2006-12

Gesamtumfang 2 Seiten

Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN
Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

DIN EN ISO 17660-2 Ber 1:2007-08

In

DIN EN ISO 17660-2:2006-12

sind folgende Korrekturen vorzunehmen:

Zu 11.5.4

In Tabelle 3 ist die Zuordnung der Fußnoten wie folgt zu korrigieren:

Tabelle 3 — Geltungsbereich für den Durchmesser des Betonstahlstabes und der Werkstoffdicke

In der Schweißverfahrensprüfung verwendeter Durchmesser und verwendete Blechdicke ^a	Geltungsbereich
d/d	Ein Nenndurchmesser ober- und unterhalb, vorausgesetzt, dass die Stäbe den gleichen Durchmesser haben ^b
d_{\max}/d_{\max} d_{\min}/d_{\min}	alle Verbindungen zwischen d_{\max}/d_{\max} und d_{\min}/d_{\min} mit gleichem Durchmesser
d_{\max}/d_{\max} d_{\min}/d_{\min} d_{\max}/d_{\min} ^c	alle Kombinationen mit Maßen von d_{\min} bis d_{\max}
<p>^a Bei Prüfstücken mit verschiedenen Durchmessern müssen beide Durchmesser geprüft werden.</p> <p>^b Durchmesser > 32 mm müssen separat geprüft werden.</p> <p>^c Für die Kombination d_{\max}/d_{\min} dürfen andere Durchmesser als bei der Prüfung d_{\max}/d_{\max} und d_{\min}/d_{\min} verwendet werden. Der Geltungsbereich wird durch das verwendete Durchmesser Verhältnis festgelegt. Typische Beispiele für Kombinationen von Durchmessern für Kreuzungsstöße bei den Schweißprozessen 21 und 23 liefert <u>Anhang E</u>.</p>	

Zu Abschnitt 12

Ersetze den zweiten Satz des ersten Absatzes

„Ein Prüfstück muss von jedem Schweißer und für jede WPQR geschweißt und mit einem Zugversuch geprüft werden (siehe Anhang E für ein Beispiel eines WPQR-Vordrucks).“

durch:

„Ein Prüfstück muss von jedem Schweißer und für jede WPQR geschweißt und mit einem Zugversuch geprüft werden (siehe Anhang C für ein Beispiel eines WPQR-Vordrucks).“**Zu Anhang C**

Die Spalten „Scherfaktor“ und „Biegewinkel“ sind in der Auswertungstabelle zu entfernen.