

DIN 86028

ICS 47.020.30

Ersatz für
DIN 86028:2013-01**Vorschweißbunde aus CuNi10Fe1,6Mn –
Technische Lieferbedingungen**Welding necks of CuNi10Fe1,6Mn –
Technical specificationsCollerettes à souder en CuNi10Fe1,6Mn –
Spécifications techniques

Gesamtumfang 9 Seiten

DIN-Normenstelle Schiffs- und Meerestechnik (NSMT)

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich.....	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Herstellung.....	4
3.1 Allgemeines	4
3.2 Vorschweißbunde < DN 200	4
3.3 Vorschweißbunde von DN 200 bis einschließlich DN 300	4
3.4 Vorschweißbunde > DN 300	5
4 Anforderungen und Prüfungen	5
5 Verfahrensprüfungen.....	6
5.1 Allgemeines	6
5.2 Durchführung der Verfahrensprüfung	7
5.2.1 Prüfung des Vormaterials.....	7
5.2.2 Prüfung des Herstellverfahren.....	7
5.2.3 Prüfungen an den Vorschweißbunden	7
5.3 Beurteilung	7
6 Prüfungen an der Lieferung, Bescheinigungen	7
6.1 Prüfungen an der Lieferung.....	7
6.2 Prüfumfang	8
6.3 Bescheinigung.....	8
7 Verpackung.....	8
Literaturhinweise.....	9

Vorwort

Dieses Dokument wurde von der DIN-Normenstelle Schiffs- und Meerestechnik (NSMT), Arbeitsausschuss NA 132-02-05 AA „Rohre und Rohrverbindungen“, erarbeitet.

In der Vergangenheit hat sich gezeigt, dass die qualitativen Angaben in den bestehenden Maßnormen für Vorschweißbunde nicht ausreichen, um in jedem Fall für die Verarbeitung mit Kupfer-Nickel-Rohren geeignete Bunde zu beschaffen. Deshalb wurden in dieser Norm Qualitätsmerkmale festgelegt, die die Herstellung und Bearbeitung, den Werkstoff und die Festigkeitseigenschaften sowie die Prüfung dieser Merkmale betreffen. Um einerseits den Prüfumfang in Grenzen zu halten, andererseits jedoch sicherzustellen, dass nur solche Firmen Vorschweißbunde herstellen und liefern dürfen, deren Fertigungs- und Prüfeinrichtungen die Produktion einwandfreier Vorschweißbunde sicherstellt, wurde eine Verfahrensprüfung festgelegt.

Es wurden nur Herstellverfahren zugelassen, die einen natürlichen Faserverlauf im Bundprofil ergeben. Entsprechend der Bedeutung der Oberfläche für die Verarbeitbarkeit und Beständigkeit der Vorschweißbunde erfolgen hierzu umfangreiche Festlegungen.

Es wird angenommen, dass bei gleicher Güte des Vormaterials und gleichem Herstellverfahren die zur Lieferung kommenden Vorschweißbunde die gleichen Festigkeitseigenschaften haben wie die zur Verfahrensprüfung vorgestellten; aus diesem Grund wird nach einer bestandenen Verfahrensprüfung auf zerstörende Prüfung verzichtet. Der Ausschuss ist der Meinung, dass Vorschweißbunde, die nach den Bedingungen einer erfolgreich verlaufenden Verfahrensprüfung gefertigt werden, den gestellten Anforderungen entsprechen. Aus diesem Grund wird auch in Zeugnissen auf die Angabe von Festigkeitswerten verzichtet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 86028:2013-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Aussage zur Härteprüfung in 4.2 aufgenommen;
- b) Abschnitt Wärmebehandlung herausgenommen;
- c) Abschnitt 5 und 6 überarbeitet;
- d) Aufbau der Norm an die aktuellen Gestaltungsregeln angepasst.

Frühere Ausgaben

DIN 86028: 1991-05, 1997-07, 2013-01