

Thermisches Spritzen
**Drähte, Stäbe und Schnüre zum Flammsspritzen und
 Lichtbogenspritzen**
 Einteilung – Technische Lieferbedingungen
 (ISO 14919:2001) Deutsche Fassung EN ISO 14919:2001

DIN
EN ISO 14919

ICS 25.220.20

Thermal spraying – Wires, rods and cords for flame and arc spraying –
 Classification – Technical supply conditions (ISO 14919:2001);
 German version EN ISO 14919:2001

Projection thermique – Fils, baguettes et cordons pour projection
 thermique à l'arc et au pistolet dans une flamme – Classification –
 Conditions techniques d'approvisionnement (ISO 14919:2001);
 Version allemande EN ISO 14919:2001

Ersatz für

DIN 8566-1:1979-03

DIN 8566-2:1984-12

DIN 8566-3:1991-02

Die Europäische Norm EN ISO 14919:2001 hat den Status einer Deutschen Norm.

Nationales Vorwort

Die vorliegende europäisch und international abgestimmte Norm wurde im CEN/TC 240 „Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten“ erarbeitet. Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Gemeinschaftsausschuss AA 14/AG V 7 „Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten“.

Die im Abschnitt 2 zitierte Europäische Norm ist unter gleicher Nummer als DIN-Norm veröffentlicht.

Änderungen

Gegenüber DIN 8566-1:1979-03, DIN 8566-2:1984-12 und DIN 8566-3:1991-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Der Inhalt der Europäischen Norm wurde vollständig übernommen;
- Die Inhalte der drei Teile wurden zusammengefasst;
- Die Auswahl der Sorten und Aufbau der Bezeichnung wurde geändert, insbesondere sind die Spritzverfahren den Spritzzusätzen nicht mehr zugeordnet.

Frühere Ausgaben

DIN 8566-1: 1963-06, 1979-03

DIN 8566-2: 1970-08, 1984-12

DIN 8566-3: 1981-02, 1991-02

Fortsetzung 14 Seiten EN

Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

– Leerseite –

Deutsche Fassung

Thermisches Spritzen
**Drähte, Stäbe und Schnüre zum Flammsspritzen und
Lichtbogenspritzen**
Einteilung – Technische Lieferbedingungen
(ISO 14919:2001)

Thermal spraying – Wires, rods and cords for flame
and arc spraying – Classification – Technical supply
conditions (ISO 14919:2001)

Projection thermique – Fils, baguettes et cordons
pour projection thermique à l'arc et au pistolet dans
une flamme – Classification – Conditions
techniques d'approvisionnement (ISO 14919:2001)

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 13. Mai 2001 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, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, der Tschechischen Republik 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	2
1 Anwendungsbereich	3
2 Normative Verweisungen	3
3 Einteilung	3
3.1 Einteilung gemäß dem Herstellungsprozess und der resultierenden Struktur	3
3.2 Einteilung gemäß der Werkstoffgruppen und der chemischen Zusammensetzung	3
4 Abmessungen und Toleranzen	11
5 Eigenschaften	11
5.1 Mechanische Eigenschaften	11
5.2 Oberflächeneigenschaften	12
5.3 Verarbeitbarkeit: Auf- und Einspulen von Drähten	12
6 Probennahme und Untersuchung	12
7 Bezeichnung	12
8 Technische Lieferbedingungen	12
8.1 Technische Lieferformen	12
8.2 Identifizierung	14
8.3 Verpackung und Lagerung	14
9 Bescheinigung	14
9.1 Werksbescheinigung	14
9.2 Werkszeugnis	14

Vorwort

Der Text der EN ISO 14919:2001 wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 240 „Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten“, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird, in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee ISO/TC 107 „Metallic and other inorganic coatings“ erarbeitet.

Dieses Europäische Dokument muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Februar 2002, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Februar 2002 zurückgezogen werden.

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, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, die Tschechische Republik und das Vereinigte Königreich.

1 Anwendungsbereich

In dieser Norm werden die Anforderungen für die Einteilung von metallischen und nichtmetallischen Drähten (Massivdraht und Fülldraht), Stäben und Schnüren, die durch die Verfahren des thermischen Spritzens, insbesondere durch Flamm- und Lichtbogenspritzen, verarbeitet werden, festgelegt.

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 Publikation ist nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikation nur zu dieser Europäischen Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikationen. EN 10204:1991, *Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen*.

3 Einteilung

3.1 Einteilung gemäß dem Herstellungsprozess und der resultierenden Struktur

Die Einteilung der Werkstoffe für das thermische Spritzen erfolgt gemäß dem Herstellungsprozess und der daraus resultierenden Struktur, wie in Tabelle 1 aufgeführt.

Tabelle 1 – Einteilung der Werkstoffe zum thermischen Spritzen gemäß dem Herstellungsprozess und der resultierenden Struktur

Nummer	Bezeichnung	Herstellungsprozess	Struktur
1	Massivdraht/ Stab	schmelzmetallurgische Herstellung und Umformung	homogene Zusammensetzung
2	Massivdraht/ Stab	pulvermetallurgische Herstellung und Umformprozesse	homogene Zusammensetzung
3	Fülldraht (Röhrchendraht)	auffüllen eines metallischen Rohres mit Pulver und anschließendes Komprimieren durch Umformprozesse	nahtlose Metallschale mit Pulverfüllung
4	Fülldraht (Falzdraht)	umformen eines Metallbandes mit Pulverfüllung, Binder und anschließendes Komprimieren durch Ziehen	Metallschale mit Pulverfüllung
5	Schnur	gleichzeitiges Extrudieren von Pulver, Binder und organischer Hülle	Kunststoffschale mit Pulverfüllung
6	keramischer Stab	extrudieren und sintern von keramischen Werkstoffen	poröser Stab bestehend aus gebundenen Keramikpartikeln

3.2 Einteilung gemäß Werkstoffgruppen und chemischer Zusammensetzung

Tabelle 2 gibt die Werkstoffgruppen wieder. Die chemische Zusammensetzung muss Tabelle 3 bis 10 entsprechen.

Tabelle 2 – Einteilung gemäß Werkstoffgruppen

Nummer	Bezeichnung
1	Zinn und Zinnlegierungen
2	Zink und Zinklegierungen
3	Aluminium und Aluminiumlegierungen
4	Kupfer und Kupferlegierungen
5	Eisen und Eisenlegierungen
6	Nickel und Nickellegierungen
7	Molybdän
8	Oxidkeramiken