

DIN EN ISO 14919

ICS 25.220.20

Ersatz für
DIN EN ISO 14919:2001-10

**Thermisches Spritzen –
Drähte, Stäbe und Schnüre zum Flamspritzen und
Lichtbogenspritzen –
Einteilung – Technische Lieferbedingungen (ISO 14919:2015);
Deutsche Fassung EN ISO 14919:2015**

Thermal spraying –
Wires, rods and cords for flame and arc spraying –
Classification – Technical supply conditions (ISO 14919:2015);
German version EN ISO 14919:2015

Projection thermique –
Fils, baguettes et cordons pour projection thermique à l'arc et au pistolet dans une
flamme –
Classification – Conditions techniques d'approvisionnement (ISO 14919:2015);
Version allemande EN ISO 14919:2015

Gesamtumfang 22 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Diese Norm ist identisch mit der Norm EN ISO 14919:2015, die im CEN/TC 240 „Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten“ (Sekretariat DIN, Deutschland) erarbeitet und vom ISO/TC 107 „Metallic and other inorganic coatings“ identisch übernommen wurde.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der DIN/DVS Gemeinschaftsausschuss NA 092-00-14 AA „Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten (DVS AG V 7)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Für die in diesem Dokument genannte Internationale Norm wird im Folgenden auf die entsprechende Nationale Norm hingewiesen:

ISO 544:2011 siehe DIN EN ISO 544:2011-06

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 14919:2001-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) normative Verweisungen im Abschnitt 2 aktualisiert;
- b) in Tabelle 4 (Zink und Zinklegierungen) die Legierungen 2.1, 2.2 und 2.3 hinsichtlich der Blei- und Cadmiumgehalte überarbeitet;
- c) in Tabelle 5 (Aluminium und Aluminiumlegierungen) die Legierung 3.1 gestrichen, die Legierungen 3.3 und 3.5 überarbeitet sowie 3.6 hinzugefügt;
- d) in Tabelle 6 (Kupfer und Kupferlegierungen) die Legierung 4.5 gestrichen und die Legierung 4.7 überarbeitet;
- e) in Tabelle 7 (Eisen und Eisenlegierungen) die Legierungen 5.2, 5.4 und 5.5 gestrichen, die Legierungen 5.11 und 5.12 überarbeitet sowie die Legierung 5.16 hinzugefügt;
- f) in Tabelle 8 (Nickel und Nickellegierungen) die Legierungen 6.11 und 6.12 hinzugefügt;
- g) in Tabelle 11 (Drahtdurchmesser) den Durchmesser 4,0 mm gestrichen sowie den Durchmesser 2,4 mm hinzugefügt;
- h) in Tabelle 12 (Stabdurchmesser) den Durchmesser 7,9 mm gestrichen;
- i) das Beispiel für die Werkstoffbezeichnung im Abschnitt 7 geändert.

Frühere Ausgaben

DIN 8566-1: 1963-06, 1979-03
DIN 8566-2: 1970-08, 1984-12
DIN 8566-3: 1981-02, 1991-02
DIN EN ISO 14919: 2001-10

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 544:2011-06, *Schweißzusätze — Technische Lieferbedingungen für Schweißzusätze und Pulver — Art des Produktes, Maße, Grenzabmaße und Kennzeichnung (ISO 544:2011); Deutsche Fassung EN ISO 544:2011)*

— Leerseite —

Deutsche Fassung

Thermisches Spritzen —
Drähte, Stäbe und Schnüre zum Flammsspritzen und
Lichtbogenspritzen —
Einteilung —
Technische Lieferbedingungen (ISO 14919:2015)

Thermal spraying —
Wires, rods and cords for flame and arc spraying —
Classification —
Technical supply conditions (ISO 14919:2015)

Projection thermique —
Fils, baguettes et cordons pour projection thermique à l'arc
et au pistolet dans une flamme —
Classification —
Conditions techniques d'approvisionnement
(ISO 14919:2015)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 25. Oktober 2014 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 des CEN-CENELEC 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, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, der ehemaligen jugoslawischen Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



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

CEN-CENELEC Management-Zentrum: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel

Inhalt

Seite

Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Einteilung.....	5
3.1 Einteilung nach dem Herstellungsprozess und der resultierenden Struktur.....	5
3.2 Einteilung nach Werkstoffgruppen und chemischer Zusammensetzung	5
3.2.1 Zinn und Zinnlegierungen.....	6
3.2.2 Zink und Zinklegierungen	7
3.2.3 Aluminium und Aluminiumlegierungen.....	8
3.2.4 Kupfer und Kupferlegierungen.....	9
3.2.5 Eisen und Eisenlegierungen.....	10
3.2.6 Nickel und Nickellegierungen.....	12
3.2.7 Molybdän	13
3.2.8 Keramiken.....	13
4 Abmessungen und Toleranzen	14
5 Eigenschaften	15
5.1 Mechanische Eigenschaften.....	15
5.2 Oberflächeneigenschaften.....	15
5.3 Verarbeitbarkeit: Auf- und Einspulen von Drähten	16
6 Bezeichnung.....	16
7 Technische Lieferbedingungen.....	16
7.1 Technische Lieferformen	16
7.2 Identifizierung	18
7.3 Verpackung und Lagerung	18
8 Prüfbescheinigung	18
Tabellenverzeichnis	
Tabelle 1 — Einteilung der Werkstoffe zum thermischen Spritzen nach dem Herstellungsprozess und der resultierenden Struktur.....	5
Tabelle 2 — Einteilung nach Werkstoffgruppen.....	6
Tabelle 3 — Zinn und Zinnlegierungen.....	6
Tabelle 4 — Zink und Zinklegierungen	7
Tabelle 5 — Aluminium und Aluminiumlegierungen	8
Tabelle 6 — Kupfer und Kupferlegierungen	9
Tabelle 7 — Eisen und Eisenlegierungen.....	10
Tabelle 8 — Nickel und Nickellegierungen	12
Tabelle 9 — Molybdän	13
Tabelle 10 — Oxidkeramiken	13
Tabelle 11 — Drahtdurchmesser	15
Tabelle 12 — Stabdurchmesser	15
Tabelle 13 — Schnurdurchmesser	15
Tabelle 14 — Abmessungen von Ring- , Haspel-, Korbspulen sowie von Ringen nach ISO 544:2011 und Fässern.....	17

Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 14919:2015) 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.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Juli 2015, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Juli 2015 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN [und/oder CENELEC] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Dieses Dokument ersetzt EN ISO 14919:2001.

Entsprechend der CEN-CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Türkei, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO 14919:2015 wurde vom CEN als EN ISO 14919:2015 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.