

Zusätze zum Weich-, Hart- und Fugenlöten

Bezeichnung
(ISO 3677 : 1992)
Deutsche Fassung EN ISO 3677 : 1995

DIN
EN ISO 3677

ICS 25.160.20; 25.160.50

Ersatz für
DIN ISO 3677 : 1980-06

Deskriptoren: Schweißtechnik, Lot, Weichlot, Hartlot, Fugenlot

Filler metal for soft soldering, brazing and braze welding —
Designation (ISO 3677 : 1992);
German version EN ISO 3677 : 1995

Métaux d'apport de brasage tendre, de brasage fort et de
soudobrasage — Désignation (ISO 3677 : 1992);
Version allemande EN ISO 3677 : 1995

Diese Europäische Norm EN ISO 3677 : 1995 hat den Status einer Deutschen Norm.

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 3677 : 1992 wurde vom SC 12 "Hart- und Weichlöten" des ISO/TC 44 "Schweißen und verwandte Verfahren" erarbeitet. In den entsprechenden Deutschen Normen über Weichlote und Hartlote wurden die nach dieser Norm zu bildenden Bezeichnungen benutzt. Dies findet seine Fortsetzung in DIN EN 29453 über Weichlote und wird erwartet in der zukünftigen Europäischen Norm über Hartlote (z. Z. prEN 1044).

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 3677 : 1980-06 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Bei erhaltenem Konzept den Anwendungsbereich auf Fugenlöten erweitert und durch Ergänzung unterschiedlicher Kennbuchstaben den Anwendungszweck in der Bezeichnung klarer ausgewiesen.

Frühere Ausgaben

DIN ISO 3677: 1980-06

Nationaler Anhang NA (informativ)**Literaturhinweise in nationalen Zusätzen**

DIN EN 29453 Weichlote — Chemische Zusammensetzung und Lieferformen
(ISO 9453 : 1990); Deutsche Fassung EN 29453 : 1993

Fortsetzung 3 Seiten EN

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

