

DIN EN ISO 3785



ICS 77.040.10

Ersatz für
DIN EN ISO 3785:2006-05

**Metallische Werkstoffe –
Kennzeichnung von Probenachsen in Bezug zur Halbzeuggefügetextur
(ISO 3785:2023);
Deutsche Fassung EN ISO 3785:2023**

Metallic materials –
Designation of test specimen axes in relation to product texture (ISO 3785:2023);
German version EN ISO 3785:2023

Matériaux métalliques –
Désignation des axes des éprouvettes en relation avec la texture du produit
(ISO 3785:2023);
Version allemande EN ISO 3785:2023

Gesamtumfang 17 Seiten

DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 3785:2023) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 164 „Mechanical testing of metals“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 459/SC 1 „Prüfverfahren für Stahl (andere als chemische Analysen)“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

Das zuständige nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 062-01-44 AA „Schlagzähigkeitsprüfung für Metalle“ im DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP).

Für die in diesem Dokument zitierten Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 15653	siehe	DIN EN ISO 15653
ISO 17295	siehe	DIN EN ISO 17295

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 3785:2006-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) in der Einleitung eine Verweisung auf Anhang A eingefügt;
- b) Abschnitt 2 „Normative Verweisungen“ aktualisiert;
- c) in 6.5 eine Verweisung auf ISO 15653 eingefügt;
- d) 6.6 „Additive Fertigung“ ergänzt;
- e) redaktionelle Überarbeitung des Dokuments.

Frühere Ausgaben

DIN EN ISO 3785: 1995-03, 2006-05

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 15653, *Metallische Werkstoffe — Prüfverfahren zur Bestimmung der quasistatischen Bruchzähigkeit von Schweißnähten*

DIN EN ISO 17295, *Additive Fertigung — Grundsätze — Positionierung, Koordinaten und Ausrichtung des Bauteils*

– Leerseite –

Deutsche Fassung

**Metallische Werkstoffe —
Kennzeichnung von Probenachsen in Bezug zur
Halbzeuggefügetextur (ISO 3785:2023)**

Metallic materials —
Designation of test specimen axes in relation to product
texture (ISO 3785:2023)

Matériaux métalliques —
Désignation des axes des éprouvettes en relation avec la
texture du produit (ISO 3785:2023)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 2. April 2023 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 CEN-CENELEC-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, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, der Republik Nordmazedonien, Rumänien, Schweden, der Schweiz, Serbien, 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: Rue de la Science 23, B-1040 Brüssel

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 System der Kennzeichnung	6
4.1 Allgemeines	6
4.2 Ausnahme — nicht ausgerichtet	6
4.3 Ausnahme — keine Kornausrichtung	6
5 Kennzeichnung ungekerbter Proben	7
5.1 Allgemeines	7
5.2 Bleche, Platten, Stäbe (flachgewalzte Halbzeuge)	7
5.2.1 Ausgerichtet, Kornausrichtung in allen drei orthogonalen Richtungen unterschiedlich	7
5.2.2 Nicht ausgerichtet, Kornausrichtung in allen drei orthogonalen Richtungen unterschiedlich	7
5.2.3 Ausgerichtet, gleiche Kornausrichtung über den Querschnitt	7
5.2.4 Nicht ausgerichtet, gleiche Kornausrichtung über den Querschnitt	7
5.3 Zylinder und dickwandige Rohre	7
5.4 Dünnwandige Rohre, spiralförmige Kornausrichtung	8
5.5 Gussstücke	8
6 Kennzeichnung gekerbter (oder angerissener) Proben	8
6.1 Allgemeines	8
6.2 Ausgerichtet	8
6.3 Nicht ausgerichtet	8
6.4 Keine Kornausrichtung	8
6.5 Geschweißte Proben	8
6.6 Additive Fertigung (AM, en: additive manufacturing)	8
7 Anwendung des Systems der Kennzeichnung auf die Werkstoffspezifikation	9
7.1 Allgemeines	9
7.2 Uneinheitliche Kornausrichtung	9
7.3 Anforderungen	9
7.4 Vergleiche	9
Anhang A (informativ) Einfluss der mechanischen Bearbeitung auf das Werkstoffgefüge und die Eigenschaften	12
A.1 Herstellung von Halbzeugen	12
A.2 Halbzeuggeometrie	12
A.3 Halbzeugform, -zusammensetzung und -bearbeitung	12
Literaturhinweise	13

Bilder

Bild 1 — Kennzeichnung ungekerbter Proben	10
Bild 2 — Kennzeichnung gekerbter (oder angerissener) Proben	11