

	Flussmittel zum Weichlöten Prüfverfahren Teil 10: Bestimmung der Wirksamkeit des Flussmittels, Ausbreitungsprüfung (ISO 9455-10:1998) Deutsche Fassung EN ISO 9455-10:2000	 EN ISO 9455-10
--	---	---

ICS 25.160.50

Teilweise Ersatz für
DIN 8527-1:1997-08

Soft soldering fluxes – Test methods – Part 10: Flux efficacy tests, solder spread method (ISO 9455-10:1998);
 German version EN ISO 9455-10:2000

Flux de brasage tendre – Méthodes d'essai – Partie 10: Essais d'efficacité du flux, méthode d'étalement (ISO 9455-10:1998);
 Version allemande EN ISO 9455-10:2000

Die Europäische Norm EN ISO 9455-10:2000 hat den Status einer Deutschen Norm.

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 9455-10:1998 wurde im SC 12 „Hart- und Weichlöten“ des ISO/TC 44 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet. Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Gemeinschaftsausschuss DIN/DVS AA 8/AG V 6 „Löten“ im Normenausschuss Schweißtechnik (NAS).

Um die vielfältigen Eigenschaften der Flussmittel zum Weichlöten für die gestiegenen Qualitätsanforderungen der Produkte zu erfassen, ist eine Reihe von Internationalen Normen ISO 9455-1 bis ISO 9455-17 über entsprechende Prüfverfahren bereits entstanden oder in Vorbereitung.

Die bestehenden Internationalen Normen werden unverändert als Europäische Normen übernommen, wenn sie die erforderliche Zustimmung erhalten.

Die für die unterschiedlichen Flussmittelklassen empfohlenen Prüfungen sind in Tabelle A.1 von DIN EN 29454-1:1994-02 enthalten.

Mit Veröffentlichung der vergleichbaren Europäischen Norm als DIN EN werden die entsprechenden Prüfungsfestlegungen in DIN 8527-1 schrittweise abgelöst.

Prüfverfahren für	DIN 8527-1 Abschnitt	ISO bzw. DIN EN
Ausbreitung	3.1 und 4.1	DIN EN ISO 9455-10
korrodierende Wirkung	3.2 und 4.2	DIN EN ISO 9455-12
Änderung des Oberflächenwiderstandes von Isolationsteilen	3.3 und 4.3	ISO/CD 9455-17
Spritzverhalten	3.4 und 4.4	DIN EN ISO 9455-13
Entfernbarkeit der Flussmittelreste	3.5 und 4.5	DIN EN 29455-11

Fortsetzung Seite 2 und 3
und 8 Seiten EN

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

Für solche Prüfverfahren, die in DIN 8527-1 enthalten sind, wofür jedoch noch keine vergleichbaren Europäischen Normen als DIN EN vorliegen, behält DIN 8527-1 weiterhin Gültigkeit.

Die Bestimmung der Wirksamkeit des Flussmittels, speziell die Ausbreitungsprüfung, nach dieser Norm löst die Festlegungen in DIN 8527-1:1997-08, Abschnitte 3.1 und 4.1, vollständig ab.

Für die im Abschnitt 2 zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden, soweit die Norm-Nummer geändert ist, auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 1634-1 siehe DIN EN 1652

ISO 3611 siehe DIN 863-1

ISO 9453 siehe DIN EN 29453

ISO 9454-1 siehe DIN EN 29454-1

Änderungen

Gegenüber DIN 8527-1:1997-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Der Inhalt der Internationalen Norm wurde vollständig übernommen und ersetzt die Abschnitte 3.1 und 4.1.
- b) Ein Prüfbericht wurde neu aufgenommen.
- c) Im Anhang A ist das Verfahren zur Herstellung von flüssigen Flussmitteln auf der Grundlage von Standard-Referenzkolophonium erläutert.

Frühere Ausgaben

DIN 8527-1: 1970-06, 1997-08

DIN 8527-2: 1974-04

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN 863-1, *Prüfen geometrischer Größen – Messschrauben – Teil 1: Bügelmessschrauben, Normalausführung – Begriffe, Anforderungen, Prüfung.*

DIN 8527-1, *Flussmittel zum Weichlöten von Schwermetallen – Teil 1: Anforderungen und Prüfungen.*

DIN EN 1652, *Kupfer- und Kupferlegierungen – Platten, Bleche, Bänder, Streifen und Ronden zur allgemeinen Verwendung; Deutsche Fassung EN 1652:1997.*

DIN EN 29453, *Weichlote – Chemische Zusammensetzung und Lieferformen (ISO 9453:1990); Deutsche Fassung EN 29453:1993.*

DIN EN 29454-1, *Flussmittel zum Weichlöten – Einteilung und Anforderungen – Teil 1: Einteilung, Kennzeichnung und Verpackung (ISO 9454-1:1990); Deutsche Fassung EN 29454-1:1993.*

DIN EN 29455-11, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 11: Löslichkeit von Flussmittelrückständen (ISO 9455-11:1991); Deutsche Fassung EN 29455-11:1993.*

DIN EN ISO 9455-12, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 12: Stahl-Röhrchen-Korrosionstest (ISO 9455-12:1992); Deutsche Fassung EN ISO 9455-12:1994.*

DIN EN ISO 9455-13, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 13: Bestimmung von Flussmittelspritzern (ISO 9455-13:1996); Deutsche Fassung EN ISO 9455-13:1999.*

ISO 9455-1, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 1: Bestimmung nichtflüchtiger Stoffe, gravimetrische Methode.*

ISO 9455-2, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 2: Bestimmung nichtflüchtiger Stoffe, ebulliometrische Methode.*

ISO 9455-3, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 3: Bestimmung des Säurewertes, potentiometrische und visuelle Titrationsmethoden.*

ISO 9455-5, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 5: Kupferspiegeltest.*

ISO 9455-6, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 6: Bestimmung und Nachweis des Halogenidgehaltes (außer Fluorid).*

ISO 9455-8, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 8: Bestimmung des Zinkgehaltes.*

ISO 9455-9, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 9: Bestimmung des Ammoniumgehaltes.*

ISO 9455-10, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 10: Bestimmung der Wirksamkeit des Flussmittels, Ausbreitungsprüfung.*

ISO 9455-11, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 11: Löslichkeit von Flussmittelrückständen.*

ISO 9455-12, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 12: Stahl-Röhrchen-Korrosionstest.*

ISO 9455-13, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 13: Bestimmung von Flussmittelspritzern.*

ISO 9455-14, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 14: Bestimmung des Haftvermögens von Flussmittelrückständen.*

ISO 9455-15, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 15: Kupferkorrosionsprüfung.*

ISO 9455-16, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 16: Bestimmung der Wirksamkeit des Flussmittels, Benetzungsprüfung.*

ISO/CD 9455-17¹⁾, *Flussmittel zum Weichlöten – Prüfverfahren – Teil 17: Bestimmung des Widerstandes der Oberflächenisolierung, Kammprüfung und elektrochemische Migrationsprüfung für Flussmittelrückstände.*

1) Zu beziehen vom Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin

– Leerseite –