

Flußmittel zum Weichlöten

Prüfverfahren

Teil 13: Bestimmung von Flußmittelspritzern
(ISO 9455-13 : 1996) Deutsche Fassung EN ISO 9455-13 : 1999

DIN**EN ISO 9455-13**

ICS 25.160.50

Teilweise Ersatz für
DIN 8527-1 : 1997-08

Soft soldering fluxes — Test methods

Part 13: Determination of flux spattering (ISO 9455-13 : 1996);

German version EN ISO 9455-13 : 1999

Flux de brasage tendre — Méthodes d'essai

Partie 13: Détermination des projections de flux (ISO 9455-13 : 1996);

Version allemande EN ISO 9455-13 : 1999

Die Europäische Norm EN ISO 9455-13 : 1999 hat den Status einer Deutschen Norm.**Nationales Vorwort**

Die Internationale Norm ISO 9455-13 : 1996 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.

Entsprechend der nachfolgenden Übersicht sind alle in DIN 8527-1 enthaltenen Prüfverfahren durch Europäische Normen nach deren Fertigstellung zu ersetzen.

Prüfverfahren für	DIN 8527-1 : 1970-06 Abschnitt	ISO bzw. DIN EN
Ausbreitung	2.1	ISO 9455-10
korrodierende Wirkung	2.2	DIN EN ISO 9455-12
Änderung des Oberflächenwiderstandes von Isolationsteilen	2.3	ISO/CD 9455-17
Spritzverhalten	2.4	DIN EN ISO 9455-13
Entfernbarkeit der Flußmittelreste	2.5	DIN EN 29455-11

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

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 von Flußmittelspritzern nach dieser Norm löst die Festlegungen in DIN 8527-1 : 1997-08, Abschnitte 3.4 und 4.4, 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 3574 siehe zum Vergleich DIN EN 10130

ISO 9453 siehe DIN EN 29453

ISO 9454-1 siehe DIN EN 29454-1

Fortsetzung Seite 2
und 3 Seiten EN

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

Änderungen

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

- a) Inhalt der Internationalen Norm vollständig übernommen und Abschnitte 3.4 und 4.4 ersetzt.
- b) Prüfbericht neu aufgenommen.

Frühere Ausgaben

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

DIN 8527-2: 1974-04

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN 8527-1

Flußmittel zum Weichlöten von Schwermetallen — Teil 1: Anforderungen und Prüfungen

DIN EN 10130

Kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus weichen Stählen zum Kaltumformen — Technische Lieferbedingungen; Deutsche Fassung EN 10130 : 1991

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

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, Verfahren zur Messung der Benetzungskraft

ISO/CD 9455-17¹⁾

Flußmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 17: Bestimmung des Widerstandes der Oberflächenisolierung, Kampprüfung und elektrochemische Migrationsprüfung für Flußmittelrückstände

¹⁾ Zu beziehen vom Normenausschuß Schweißtechnik (NAS) im DIN, Burggrafenstraße 6, 10787 Berlin