

DIN EN ISO 9692-3:2001-07

**Im DIN-Anzeiger für technische Regeln 3/2004
wurden folgende Berichtigungen veröffentlicht:**

DIN EN ISO 9692-3:2001-07

Schweißen und verwandte Prozesse – Empfehlungen für Fugenformen – Teil 3: Metall-Inertgasschweißen und Wolfram-Inertgasschweißen von Aluminium und Aluminium-Legierungen (ISO 9692-3:2001); Deutsche Fassung EN ISO 9692-3:2001

In dieser Norm ist der informative Anhang ZA aufgrund der BT-Resolution C 067/2003 ersatzlos zu streichen. Damit gilt die vom CMC des CEN am 2003-12-10 verteilte Änderung als anerkannt.

	Schweißen und verwandte Prozesse Empfehlungen für Fugenformen Teil 3: Metall-Inertgasschweißen und Wolfram-Inertgasschweißen von Aluminium und Aluminium-Legierungen (ISO 9692-3:2000) Deutsche Fassung EN ISO 9692-3:2001	DIN EN ISO 9692-3
ICS 25.160.40 Welding and allied processes — Recommendations for joint preparation — Part 3: Metal inert gas welding and tungsten inert gas welding of aluminium and its alloys (ISO 9692-3:2000); German version EN ISO 9692-3:2001 Soudage et techniques connexes — Recommendations pour la préparation de joints — Partie 3: Soudage MIG et TIG de l'aluminium et de ses alliages (ISO 9692-3:2000); Version allemande EN ISO 9692-3:2001 Die Europäische Norm EN ISO 9692-3:2001 hat den Status einer Deutschen Norm. Nationales Vorwort Die vorliegende Norm ist identisch mit der Internationalen Norm ISO 9692-3, die im ISO/TC 44 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet wurde. Das zuständige deutsche Gremium ist der AA 6/AG I 4 „Darstellung und Begriffe der Schweißtechnik“. Durch Anwendung der Wiener Vereinbarung hat diese ISO-Norm den Status einer Europäischen Norm EN ISO 9692-3. Die Werkstückdicken werden nur nach technischen, nicht aber nach wirtschaftlichen Überlegungen festgelegt, weil die Beurteilung der Wirtschaftlichkeit häufig vom Anwendungsfall abhängt und diese Entscheidung der Schweißaufsicht vorbehalten bleiben soll. Bei einer Kombination der Schutzgasschweißverfahren wird das WIG-Verfahren vorzugsweise für das Schweißen der Wurzellage eingesetzt. Bei Schweißnähten größerer Werkstückdicken kann es erforderlich sein, Helium oder Argon-Helium-Gemische als Schutzgas anzuwenden, wobei wegen der günstigen Einbrandverhältnisse die kleineren Öffnungswinkel ausreichen. Bei Aluminium-Strangpressprofilen sollte die Nahtflanke und gegebenenfalls eine Beilage bei der Festlegung des Profilquerschnittes berücksichtigt werden. Dadurch entfallen Schweißnahtvorbereitung und besondere Maßnahmen zur Fixierung der Werkstücke. In den Bemerkungen wird vielfach auf das notwendige Brechen der Stirn- und der Steg-Längskanten hingewiesen. In der Darstellung für die Fugenformen wurde bewusst darauf verzichtet, die gebrochenen Kanten anzugeben, weil es nicht möglich ist, alle Aussagen der Bemerkungen in der Darstellung zu verdeutlichen. Es wurden bestimmte Vereinbarungen getroffen, die für das Verständnis der Norm wichtig sein können. Danach ist der angegebene Stegabstand als das Maß für den gehefteten Zustand zu verstehen, das beim Schweißen in der Regel gerade vorhanden ist. Außerdem wurde die V-Naht mit gebrochener Steg-Längskante gegen die Y-Naht so abgegrenzt, dass von einer Fugenform für eine Y-Naht erst gesprochen wird, wenn die Steghöhe > 2 mm beträgt. Die gleiche Voraussetzung gilt für die Abgrenzung einer DV-Naht gegen die DY-Naht. Daraus wird klar, dass eine V-Naht mit einer Steghöhe bis zu 2 mm noch immer als V-Naht anzusehen ist.	Ersatz für DIN 8552-1:1981-05 Fortsetzung Seite 2 und 11 Seiten EN Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.	

Obwohl in EN ISO 9692-3 kein Bezeichnungsbeispiel enthalten ist, sind die kennzeichnenden Elemente so klar strukturiert, dass sich daraus die Bezeichnung ableiten lässt.

Es wird empfohlen, die Bezeichnung der Fugenformen nach folgendem Beispiel zu bilden:

Bezeichnung einer Fugenform der Bezugsnummer 1.3 an Aluminium oder Aluminiumlegierungen (Al) für das Wolfram-Inertgasschweißen (141):

Bezeichnung: Fugenform DIN EN ISO 9692-1.3-Al-141

Für die im Abschnitt 2 zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

- ISO 2553:1992 entspricht DIN EN 22553
- ISO 4063:1998 entspricht DIN EN ISO 4063

Änderungen

Gegenüber DIN 8552-1:1981-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Übernahme von EN ISO 9692-3.
- Maße und Fugenformen überarbeitet, klarer gegliedert und Fugenformen für einseitig geschweißte Nähte deutlich erweitert, Fugenformen für T-Stöße ergänzt.
- Aufbau der Kennzahlen für eine mögliche Bezeichnung geändert.

Frühere Ausgaben

DIN 8552-1: 1981-05

Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise

DIN EN 22553, *Schweiß- und Löt Nähte — Symbolische Darstellung in Zeichnungen* (ISO 2553:1992).

DIN EN ISO 4063, *Schweißen und verwandte Prozesse — Liste der Prozesse und Ordnungsnummern* (ISO 4063:1998); Deutsche Fassung EN ISO 4063:2000.

Deutsche Fassung

Schweißen und verwandte Prozesse

Empfehlungen für Fugenformen

**Teil 3: Metall-Inertgasschweißen und Wolfram-Inertgasschweißen
von Aluminium und Aluminium-Legierungen**

(ISO 9692-3:2000)

Welding and allied processes —
Recommendations for joint preparation —
Part 3: Metal inert gas welding and tungsten inert gas
welding of aluminium and its alloys (ISO 9692-3:2000)

Soudage et techniques connexes —
Recommendations pour la préparation de joints —
Partie 3: Soudage MIG et TIG de l'aluminium et de
ses alliages (ISO 9692-3:2000)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 2001-02-15 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 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, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, der Tschechischen Republik und dem Vereinigten Königreich.



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

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel