

DIN ISO 9044

ICS 19.120

Ersatz für
DIN ISO 9044:2001-09**Industriedrahtgewebe –
Technische Anforderungen und Prüfung (ISO 9044:2016)**Industrial woven wire cloth –
Technical requirements and tests (ISO 9044:2016)Tissus métalliques industriels –
Exigences techniques et vérifications (ISO 9044:2016)

Gesamtumfang 22 Seiten

DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau)

Inhalt

	Seite
Nationales Vorwort.....	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Anforderungen	8
4.1 Kombinationen von Maschenweite und Drahtdurchmesser.....	8
4.2 Fehlergrenzen für die Maschenweite.....	8
4.3 Zulässige Anzahl der groben Webfehler	11
4.4 Fehlergrenzen für die Stückgröße	12
4.5 Planlage.....	12
4.6 Oberflächenbeschaffenheit.....	12
4.7 Webdraht.....	12
4.7.1 Werkstoff.....	12
4.7.2 Fehlergrenzen für den Drahtdurchmesser	13
5 Prüfverfahren	13
5.1 Drahtdurchmesser d (siehe 4.7.2).....	13
5.2 Maschenweite w	13
5.2.1 Fehlergrenze der mittleren Maschenweite Y_i (siehe 4.2.1)	13
5.2.2 Fehlergrenzen für die Maschenweite X_i (siehe 4.2.3)	15
5.3 Materialzusammensetzung.....	15
5.4 Stückgröße (siehe 4.4).....	15
5.5 Webfehler	15
6 Prüfdokumente	15
6.1 Werksbescheinigung.....	15
6.2 Prüfbericht.....	15
6.3 Abnahmeprüfzeugnis.....	16
6.4 Chemische Analyse.....	16
6.5 Andere Prüfungen	16
7 Bestellinformationen	16
7.1 Grundlegende Informationen	16
7.2 Zusätzliche Informationen.....	16
8 Lieferung.....	16
8.1 Rollen.....	16
8.2 Verpackung.....	17
8.3 Etikettierung	17
Anhang A (informativ) Grobe Webfehler.....	18
Anhang B (informativ) Berechnung des Mittelwerts und der Standardabweichung.....	19
Anhang C (informativ) Berechnung der Zwischenwerte für die Standardabweichung s_0 in Tabelle 1.....	21
Literaturhinweise.....	22

Nationales Vorwort

Dieses Dokument enthält die deutsche Übersetzung der Internationalen Norm ISO 9044:2016 „Industrial woven wire cloth — Technical requirements and testing“, die vom Technischen Komitee ISO/TC 24 „Particle characterization including sieving“, Unterkomitee SC 8 „Test sieves, sieving and industrial screens“, dessen Sekretariat von DIN (Deutschland) gehalten wird, erarbeitet wurde.

Das zuständige nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 005-11-41 AA „Siebe, Siebung (SpA zu ISO/TC 24 und ISO/TC 24/SC 8)“ im DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau).

Alle in dieser Norm zitierten ISO-Normen sind auch als DIN-ISO-Normen in Deutscher Fassung veröffentlicht.

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 9044:2001-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) im gesamten Dokument wurde der Begriff Toleranz durch Fehlergrenze ersetzt;
- b) die normativen Verweisungen wurden aktualisiert;
- c) umfassende Überarbeitung in Hinblick auf:
 - 1) Fehlergrenze für das Flächengewicht;
 - 2) Werkstoffabgrenzung in Tabelle 1;
 - 3) Berechnung des arithmetischen Mittelwertes, der maximalen Maschenweite und Standardabweichung für unterschiedliche Werkstoffe (Gleichungen 1 bis 8);
 - 4) Entfällt: Zwischenwert Z;
 - 5) Änderung der maximal zulässigen groben Webfehler (Tabelle 2);
 - 6) Verwendung der Messmittel für Maschenweite größer 4 mm;
 - 7) Anzahl der zu vermessenden Maschenweiten kleiner 1 mm;
- d) die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 4189-3: 1957-02

DIN ISO 9044: 1993-02, 2001-09

Vorwort

Die ISO (Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung von nationalen Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird in der Regel von Technischen Komitees der ISO durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für das ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale Organisationen, staatlich und nicht-staatlich, in Liaison mit der ISO, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. Die ISO arbeitet eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) bei allen elektrotechnischen Themen zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, sind in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1, beschrieben. Im Besonderen sollten die für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten notwendigen Annahmekriterien beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2, erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Die ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der eingegangenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeglicher in diesem Dokument verwendete Handelsname ist als Information zum Nutzen der Anwender angegeben und stellt keine Anerkennung dar.

Eine Erläuterung der Bedeutung ISO-spezifischer Benennungen und Ausdrücke, die sich auf die Konformitätsbewertung beziehen, sowie Informationen über die Beachtung der WTO-Grundsätze zu technischen Handelshemmnissen (TBT, en: Technical Barriers to Trade) durch die ISO enthält der folgende Link: Foreword - Supplementary Information.

Das für dieses Dokument verantwortliche Komitee ist ISO/TC 24, *Particle characterization including sieving*, Unterkomitee SC 8, *Test sieves, sieving and industrial screens*.

Diese dritte Ausgabe ersetzt die zweite Ausgabe (ISO 9044:1999), die technisch überarbeitet wurde.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm definiert Begriffe für Metalldrahtgewebe, die zur Siebung verwendet werden, und legt Fehlergrenzen, Anforderungen und Prüfverfahren fest.

Sie gilt für Industriesiebgewebe mit quadratischen Maschenweiten, hergestellt aus blankem Stahldraht, nichtrostendem Stahldraht oder NE-Metalldraht (siehe ISO 4783-2). Sie gilt nicht für Drahtgewebe, die nach dem Weben beschichtet werden, und nicht für Drahtgitter aus vorgeformten Drähten sowie pressgeschweißten Drähten (Pressschweißgitter), die in ISO 4783-3 und ISO 14315 beschrieben werden.

Sie gilt nur in begrenztem Maße für Drahtgewebe für andere Anwendungszwecke als die Siebung, bei denen andere Anforderungen maßgebend sein können. Solche alternativen Anforderungen dürfen zwischen Abnehmer und Hersteller bei Auftragsvergabe vereinbart werden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 2194, *Industrial screens — Woven wire cloth, perforated plate and electroformed sheet — Designation and nominal sizes of openings*

ISO 4782, *Metal wire for industrial wire screens and woven wire cloth*

ISO 4783-1, *Industrial wire screens and woven wire cloth — Guide to the choice of aperture size and wire diameter combinations — Part 1: Generalities*

ISO 4783-2:1989, *Industrial wire screens and woven wire cloth — Guide to the choice of aperture size and wire diameter combinations — Part 2: Preferred combinations for woven wire cloth*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

3.1

Maschenweite

w

Abstand zwischen zwei benachbarten Kett- oder Schussdrähten, in der Projektionsebene und in der Mitte der Masche gemessen

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 1.

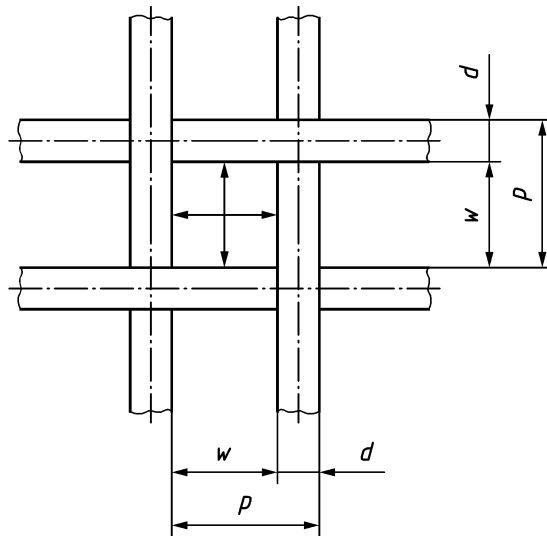


Bild 1 — Maschenweite, Drahtdurchmesser und Teilung

3.2

Drahtdurchmesser

d

Durchmesser des Drahtes im Drahtgewebe

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Drahtdurchmesser kann sich durch den Webvorgang leicht verändern. Siehe Bild 1.

3.3

Teilung

p

Abstand der Mittelachsen zweier benachbarter Drähte

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Teilung ist die Summe der Nennmaße von Maschenweite w und Drahtdurchmesser d . Siehe Bild 1.

3.4

Kette

alle parallel zur Webrichtung verlaufenden Drähte eines Drahtgewebes

3.5

Schuss

alle rechtwinklig zur Webrichtung verlaufenden Drähte eines Drahtgewebes

3.6

Maschenanzahl je Längeneinheit

n

Anzahl der durchgeführten Messungen

3.7

offene Siebfläche

A_0

prozentualer Anteil der Fläche aller Maschen an der gesamten Siebfläche

Anmerkung 1 zum Begriff: Die offene Siebfläche wird berechnet durch das Verhältnis des Quadrats der Nennmaschenweite w zum Quadrat des Nennmaßes der Teilung $p = w + d$, auf einen vollen Prozentwert gerundet:

$$A_0 = \frac{w^2}{(w + d)^2} \cdot 100 \%$$

3.8

Bindung

Webart

Art der Verkreuzung von *Kett-* (3.4) und *Schussdrähten* (3.5)

Anmerkung 1 zum Begriff: Industriedrahtgewebe werden mit quadratischen Maschenweiten in Leinwand-Bindung (glatte Bindung) oder in Körperbindung hergestellt (siehe Bild 2).

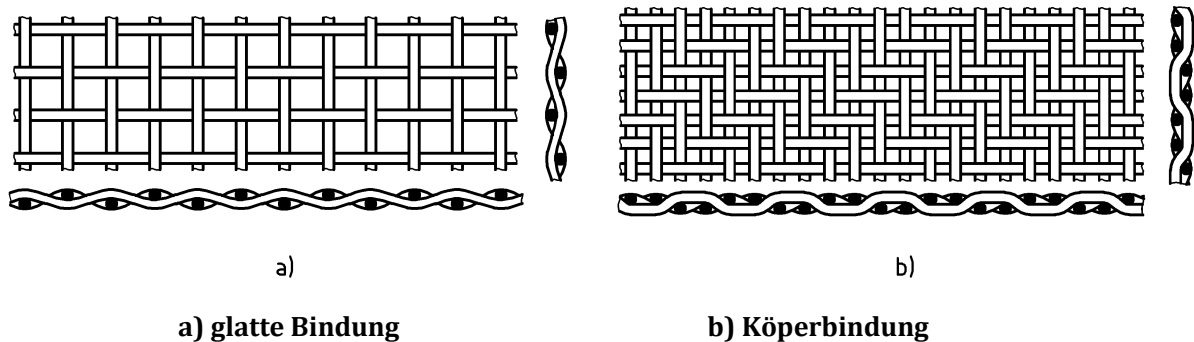


Bild 2 — Webarten

3.9

Verschiebefestigkeit des Drahtgewebes

Spannung zwischen den sich kreuzenden *Kett-* (3.4) und *Schussdrähten* (3.5), die die Verschiebefestigkeit des Drahtgewebes bestimmt

Anmerkung 1 zum Begriff: Sie wird beeinflusst durch das Verhältnis von w zu d und durch die Art der Bindung.