

DIN 86028

ICS 47.020.30

Einsprüche bis 2018-04-01
Vorgesehen als Ersatz für
DIN 86028:2013-01**Entwurf****Vorschweißbunde aus CuNi10Fe1,6Mn –
Technische Lieferbedingungen**Welding necks of CuNi10Fe1,6Mn –
Technical specificationsCollerettes à souder en CuNi10Fe1,6Mn –
Spécifications techniques**Anwendungswarnvermerk**

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2017-12-01 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und
Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs
besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-
Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de,
sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nsmt@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im
Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-
Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an die DIN-Normenstelle Schiffs- und Meerestechnik (NSMT), Frankenstr. 18 b,
20097 Hamburg.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten
Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 9 Seiten

DIN-Normenstelle Schiffs- und Meerestechnik (NSMT)



Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich.....	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Herstellung.....	4
3.1 Allgemeines	4
3.2 Vorschweißbunde < DN 200	4
3.3 Vorschweißbunde von DN 200 bis einschließlich DN 300	4
3.4 Vorschweißbunde > DN 300	5
4 Anforderungen und Prüfungen	5
5 Verfahrensprüfungen.....	6
5.1 Allgemeines	6
5.2 Antrag auf Verfahrensprüfung	7
5.3 Durchführung der Verfahrensprüfung	7
5.3.1 Prüfung des Vormaterials.....	7
5.3.2 Prüfung des Herstellverfahren	7
5.3.3 Prüfungen an den Vorschweißbunden	7
5.4 Beurteilung	7
5.5 Bescheinigung.....	8
6 Prüfungen an der Lieferung, Bescheinigungen	8
6.1 Prüfungen an der Lieferung.....	8
6.2 Prüfumfang	8
6.3 Bescheinigung.....	8
7 Verpackung.....	8
Literaturhinweise.....	9

Vorwort

Dieses Dokument wurde von der DIN-Normenstelle Schiffs- und Meerestechnik (NSMT), Arbeitsausschuss NA 132-02-05 AA „Rohre und Rohrverbindungen“, erarbeitet.

In der Vergangenheit hat sich gezeigt, dass die qualitativen Angaben in den bestehenden Maßnormen für Vorschweißbunde nicht ausreichen, um in jedem Fall für die Verarbeitung mit Kupfer-Nickel-Rohren geeignete Bunde zu beschaffen. Deshalb wurden in dieser Norm Qualitätsmerkmale festgelegt, die die Herstellung und Bearbeitung, den Werkstoff und die Festigkeitseigenschaften sowie die Prüfung dieser Merkmale betreffen. Um einerseits den Prüfumfang in Grenzen zu halten, andererseits jedoch sicherzustellen, dass nur solche Firmen Vorschweißbunde herstellen und liefern dürfen, deren Fertigungs- und Prüfeinrichtungen die Produktion einwandfreier Vorschweißbunde sicherstellt, wurde eine Verfahrensprüfung festgelegt.

Es wurden nur Herstellverfahren zugelassen, die einen natürlichen Faserverlauf im Bundprofil ergeben. Entsprechend der Bedeutung der Oberfläche für die Verarbeitbarkeit und Beständigkeit der Vorschweißbunde erfolgen hierzu umfangreiche Festlegungen.

Es wird angenommen, dass bei gleicher Güte des Vormaterials und gleichem Herstellverfahren die zur Lieferung kommenden Vorschweißbunde die gleichen Festigkeitseigenschaften haben wie die zur Verfahrensprüfung vorgestellten aus diesem Grund wird nach einer bestandenen Verfahrensprüfung auf zerstörende Prüfung verzichtet. Der Ausschuss ist der Meinung, dass Vorschweißbunde, die nach den Bedingungen einer erfolgreich verlaufenden Verfahrensprüfung gefertigt werden, den gestellten Anforderungen entsprechen. Aus diesem Grund wird auch in Zeugnissen auf die Angabe von Festigkeitswerten verzichtet.

Änderungen

Gegenüber DIN 86028:2013-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Aussage zur Härteprüfung in Abschnitt 4.2 aufgenommen;
- b) Abschnitt Wärmebehandlung herausgenommen;
- c) Aufbau der Norm an die aktuellen Gestaltungsregeln angepasst.