

DIN EN 10228-1

ICS 77.040.20; 77.140.85

Einsprüche bis 2013-02-10
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 10228-1:1999-07**Entwurf****Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl –
Teil 1: Magnetpulverprüfung;
Deutsche Fassung prEN 10228-1:2012**Non-destructive testing of steel forgings –
Part 1: Magnetic particle inspection;
German version prEN 10228-1:2012Essai non destructifs des pièces forgées en acier –
Partie 1: Contrôle par magnétoscopie;
Version allemande prEN 10228-1:2012**Anwendungswarnvermerk**

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2012-12-03 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und
Stellungnahme vorgelegt.

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

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an fes@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann
im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter
www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN, 40042 Düsseldorf,
Postfach 10 51 45 (Hausanschrift: Sohnstr. 65, 40237 Düsseldorf).

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 15 Seiten

Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN
Normenausschuss Materialprüfung (NMP) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 10228-1:2012) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 111 „Steel castings and forgings“ (Sekretariat: AFNOR, Frankreich) des Europäischen Komitees für die Eisen- und Stahlnormung (ECISS) ausgearbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss 10 „Schmiedestücke“ des Normenausschusses Eisen und Stahl (FES).

Änderungen

Gegenüber DIN EN 10228-1:1999-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Normative Verweisungen aktualisiert;
- b) Abschnitt 3 „Begriffe“ neu;
- c) Erläuterungen zum Bild 1 „Klasseneinteilung der Anzeigen“ geändert;
- d) neue Fußnote c) in Tabelle 2;
- e) redaktionelle Änderungen.

ECISS/TC 111

Datum: 2012-11

prEN 10228-1:2012

ECISS/TC 111

Sekretariat: AFNOR

Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl — Magnetpulverprüfung — Teil 1: Teil-Titel

Essai non destructifs des pièces forgées en acier — Contrôle par magnétoscopie — Partie 1 : Titre de la partie

Non-destructive testing of steel forgings — Magnetic particle inspection — Part 1: Part title

ICS:

Deskriptoren

Inhalt

Seite

Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Vereinbarungen.....	4
4 Schriftliche Prüfanweisung	5
4.1 Allgemeines	5
4.2 Form	5
4.3 Inhalt	5
5 Personalqualifikation	5
6 Prüfsystem	6
6.1 Magnetisierungsgeräte	6
6.2 Prüfmittel	6
6.3 Funktionsprüfung	6
7 Fertigungsstufe.....	6
8 Oberflächenbeschaffenheit	6
8.1 Allgemeines	6
8.2 Oberflächenzustand und entsprechende Qualitätsklasse	7
8.3 Oberfläche im Schmiedezustand	7
9 Zu prüfender Anteil der Oberfläche	7
10 Magnetisierung	7
10.1 Richtung der Magnetisierung.....	7
10.2 Stromart	8
10.3 Flussdichte und Feldstärke	8
11 Anwendung der Prüfmittel	8
12 Betrachtungsbedingungen	8
13 Klasseneinteilung der Anzeigen	9
14 Registrier- und Zulässigkeitskriterien	11
15 Fehlerbeseitigung	11
16 Entmagnetisierung	11
17 Prüfbericht.....	12
Anhang A (normativ) Magnetisierung unter Anwendung von Aufsetzelektroden oder eines Handmagneten	13

Vorwort

Dieses Dokument (prEN 10228-1:2012) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 111 „Steel castings and forgings“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 10228-1:1999 ersetzen.

EN 10228 besteht unter dem Haupttitel „Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl“ aus den folgenden Teilen:

- Teil 1: Magnetpulverprüfung
- Teil 2: Eindringprüfung
- Teil 3: Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus ferritischem oder martensitischem Stahl
- Teil 4: Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus austenitischem oder austenitisch-ferritischem nichtrostenden Stahl