

DIN EN 1562

ICS 77.080.10

Einsprüche bis 2009-09-20
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 1562:2006-08

Entwurf

**Gießereiwesen –
Temperguss;
Deutsche Fassung prEN 1562:2009**

Founding –
Malleable cast irons;
German version prEN 1562:2009

Fonderie –
Fonte malléable;
Version allemande prEN 1562:2009

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2009-07-13 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 gina@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Gießereiwesen (GINA) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

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

Gesamtumfang 20 Seiten

Normenausschuss Gießereiwesen (GINA) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 1562: 2009) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 190, Arbeitsgruppe 6 „Temperguss“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom BSI (Vereinigtes Königreich) gehalten wird.

Für die deutsche Mitarbeit ist der Arbeitsausschuss NA 036-00-01 AA „Gusseisenwerkstoffe“ des Normenausschusses Gießereiwesen (GINA) verantwortlich.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 1562:2006-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) unter Abschnitt 3, weitere Begriffe aufgenommen;
- b) Punkt d) spezielle Anforderungen – in den Bestellangaben ergänzt;
- c) 7.5 Schlagarbeit – neu gefasst;
- d) Werkstoff-Nummern nach der neuen Systematik umgestellt (z. Z. Entwurf DIN EN 1560);
- e) Tabelle 1, Maßgebende Wanddicke aufgenommen;
- f) 8.2 Gussproben – neu gegliedert;
- g) 9.3 Brinellhärte und 10 Wiederholungsprüfungen – neu gefasst;
- h) bisherige Anhänge A (0,2%-Dehngrenze), B (Brinellhärte) und C (Schlagzähigkeit), jetzt geändert unter Abschnitt 9;
- i) Literaturhinweise sind kein Anhang mehr und an das Ende der Norm verschoben;
- j) neuen Anhang A Gegenüberstellung der Werkstoffbezeichnungen, aufgenommen;
- k) insgesamt den Text auch in vielen, kleinen Einzelheiten überarbeitet.

Gießereiwesen — Temperguss

Fonderie — Fonte malléable

Founding — Malleable cast irons

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokument-Stage: CEN-Umfrage
Dokument-Sprache: D

STD Version 2.2

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen.....	5
3 Begriffe	5
4 Bezeichnung.....	6
5 Bestellangaben	6
6 Herstellung	6
7 Anforderungen	7
7.1 Allgemeines.....	7
7.2 Zugfestigkeit und Dehnung	7
7.3 0,2 %-Dehngrenze	7
7.4 Brinellhärte	7
7.5 Schlagarbeit	7
8 Probestücke	9
8.1 Allgemeines.....	9
8.2 Gussproben.....	10
9 Prüfverfahren	11
9.1 Zugversuch.....	11
9.2 0,2 %-Dehngrenze	11
9.3 Brinellhärte	11
9.4 Schlagzähigkeitsversuch.....	12
10 Wiederholungsprüfungen	13
10.1 Notwendigkeit von Wiederholungsprüfungen.....	13
10.2 Gültigkeit von Prüfungen	13
10.3 Nichtübereinstimmende Prüfergebnisse	13
10.4 Wärmebehandlung von Probe- und Gussstücken	14
11 Prüfbescheinigungen	14
Anhang A (informativ) Gegenüberstellung der Werkstoffbezeichnungen nach EN 1560 und ISO/TR 15931 [4] [5] für Temperguss	15
Anhang B (normativ) Schlagarbeit	16
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EG-Richtlinie 97/23/EG	17
Literaturhinweise	18

Vorwort

Dieses Dokument (prEN 1562:2009) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 190 „Gießereiwesen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 1562:1997 ersetzen.

Dieses Dokument wurde unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EG-Richtlinien.

Zum Zusammenhang mit EG-Richtlinien siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokuments ist.

Einleitung

Diese Europäische Norm behandelt die Einteilung von Temperguss. Temperguss, der mit dieser Norm abgedeckt wird, ist in zwei Gruppen unterteilt. Die erste Gruppe behandelt entkohlte Eisen, als entkohlend geglühter Temperguss bezeichnet. Die zweite Gruppe behandelt nichtentkohlte Eisen, als nichtentkohlend geglühter Temperguss bezeichnet. Beide Gruppen, mit Ausnahme von vollständig entkohltem weißen Temperguss, enthalten freien Kohlenstoff in Form von Graphit, genannt Temperkohle. Beide Gruppen haben Sorten mit Gefügen, die von Ferrit bis Perlit und/oder anderen Umwandlungsgefügen von Austenit reichen können.

Die Werkstoffe werden nach der Zugfestigkeit und der Dehnung bezeichnet.

Schweißbarkeit ist eine wichtige Eigenschaft von Temperguss.

Temperguss weist eine gute Schlagzähigkeit und Duktilität bei tiefen Temperaturen auf.

Temperguss kann für Druckgeräte verwendet werden, z. B. für

- Fittings (mit Gewinde, Fittings mit Klemmverbindungen) für Druckluft, Wasser (heiß und kalt), Öl, Dampf, Gas;
- Industriearmaturen (Gehäuse, Oberteile, Deckel), Membranventile.

Anhang ZA enthält Informationen zur Übereinstimmung von Temperguss mit der Druckgeräte-Richtlinie 97/23/EG.

Die geeigneten Werkstoffsorten für Druckanwendungen und die Bedingungen für ihren Gebrauch sind in speziellen Produkt- oder Anwendungsnormen angegeben.

Für die Gestaltung von Druckgeräten gelten besondere Konstruktionsrichtlinien.