

DIN EN 851



ICS 77.150.10

Entwurf

Einsprüche bis 2021-02-11
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 851:2014-07

**Aluminium und Aluminiumlegierungen –
Ronden und Rondenvormaterial zur Herstellung von Küchengeschirr –
Spezifikationen;
Deutsche und Englische Fassung prEN 851:2021**

Aluminium and aluminium alloys –
Circle and circle stock for the production of culinary utensils –
Specifications;
German and English version prEN 851:2021

Aluminium et alliages d'aluminium –
Disques et ébauches pour disques pour applications culinaires –
Spécifications;
Version allemande et anglaise prEN 851:2021

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2020-12-11 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 fnne@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 den DIN-Normenausschuss Nichteisenmetalle (FNNE), 10772 Berlin oder Saatwinkler Damm 42/43, 13627 Berlin.

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 26 Seiten

DIN-Normenausschuss Nichteisenmetalle (FNNE)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 851:2021) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 132 „Aluminium und Aluminiumlegierungen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

Das zuständige nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 066-01-06 AA „Bänder, Bleche, Platten“ im DIN-Normenausschuss Nichteisenmetalle (FNNE).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 851:2014-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Unterabschnitt 6.4 wurde überarbeitet;
- b) Dokument wurde an die gültigen Gestaltungsregeln angepasst.

<i>Titel de:</i>	Aluminium und Aluminiumlegierungen — Ronden und Rondenvormaterial zur Herstellung von Küchengeschirr — Spezifikationen
<i>Titel en:</i>	Aluminium and aluminium alloys — Circle and circle stock for the production of culinary utensils — Specifications
<i>Titel fr:</i>	Aluminium et alliages d'aluminium — Disques et ébauches pour disques pour applications culinaires — Spécifications

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Technische Lieferbedingungen	5
4.1 Allgemeines	5
4.2 Bestellung oder Angebote	5
5 Mechanische Eigenschaften	6
5.1 Allgemeines	6
5.2 Zipfelbildung	6
6 Grenzabmaße und Formtoleranzen	7
6.1 Allgemeines	7
6.2 Durchmesser	7
6.3 Dicke	7
6.4 Ebenheitstoleranzen für Ronden	7
6.5 Toleranzen für die Schnitkantenerhöhung bei Ronden	7
7 Sonstige Anforderungen	8
Literaturhinweise	12

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 851:2021) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 132 „Aluminium und Aluminiumlegierungen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 851:2014 ersetzen.

Gegenüber der vorherigen Ausgabe wurde 6.4 modifiziert.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt die besonderen Anforderungen für Ronden und Rondenvormaterial aus Aluminium-Knetlegierung und Aluminiumlegierungen fest, die zur Herstellung von Küchengeschirr eingesetzt werden.

Diese Norm gilt für:

- Ronden, die aus kalt- bzw. warmgewalztem Rondenvormaterial mit einer Dicke von 0,2 mm bis 12 mm und einem Durchmesser von 100 mm bis 1 600 mm hergestellt werden;

ANMERKUNG Ronden mit einem Durchmesser von 1 000 mm können durch Stanzen (geschlossener Schnitt) hergestellt werden.

- kalt- bzw. warmgewalztes Rondenvormaterial mit einer Dicke von 0,2 mm bis 12 mm und einer Breite bis 1 600 mm.

Dieses Dokument gilt nicht für Butzen zum Fließpressen, die in anderen Europäischen Normen behandelt werden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. 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).

EN 485-1:2016, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten — Teil 1: Technische Lieferbedingungen*

EN 485-2, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten — Teil 2: Mechanische Eigenschaften*

EN 485-3, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten — Teil 3: Grenzabmaße und Formtoleranzen für warmgewalzte Erzeugnisse*

EN 485-4, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten — Teil 4: Grenzabmaße und Formtoleranzen für kaltgewalzte Erzeugnisse*

EN 515, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Halbzeug — Bezeichnungen der Werkstoffzustände*

EN 602, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Knetzeugnisse — Chemische Zusammensetzung von Halbzeug für die Herstellung von Erzeugnissen, die in Kontakt mit Lebensmitteln kommen*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: verfügbar unter <http://www.electropedia.org/>

3.1

Ronde

runder Zuschnitt, welcher durch Sägen, Schneiden oder Stanzen aus einem flachgewalzten Erzeugnis mit einer gleichmäßigen Dicke über 0,20 mm hergestellt wird

3.2

Rondenvormaterial

flaches, gewalztes Erzeugnis mit rechteckigem Querschnitt und gleichmäßiger Dicke über 0,20 mm, das als Band, Blech oder Platte, üblicherweise mit beschnittenen oder besägten Kanten geliefert und zur Herstellung eines runden, flachen Zuschnitts dient durch Sägen, Schneiden oder Stanzen, der für eine Weiterverarbeitung durch eine Formgebung wie Tiefziehen oder Ähnliches vorgesehen ist

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Dicke überschreitet nicht ein Zehntel der Breite.

3.3

warmgewalzte Runde und warmgewalztes Rondenvormaterial

Ronde oder Rondenvormaterial, deren Enddicke durch Warmwalzen erzielt wird

3.4

kaltgewalzte Runde und kaltgewalztes Rondenvormaterial

Ronde oder Rondenvormaterial, deren Enddicke durch Kaltwalzen erzielt wird

4 Technische Lieferbedingungen

4.1 Allgemeines

Alle Festlegungen der EN 485-1 gelten mit Ausnahme von EN 485-1:2016, Abschnitt 4 (Bestellung oder Angebote), der wie folgt geändert ist:

4.2 Bestellung oder Angebote

Die Bestellung oder das Angebot muss das erforderliche Erzeugnis festlegen und folgende Angaben enthalten:

- a) die Form und die Art des Erzeugnisses:
 - 1) die Form des Erzeugnisses (Ronde oder Rondenvormaterial);
 - 2) die Bezeichnung des Aluminiums bzw. der Aluminiumlegierung;
 - 3) wenn eine nachträgliche dekorative Anodisierung, Antihafbeschichtung, Emaillierung usw. durch den Kunden vorgesehen ist, ist dies auf der Bestellung ausdrücklich anzugeben. In allen anderen Fällen wird die Angabe der vom Kunden vorgesehenen Anwendung empfohlen;
- b) den metallurgischen Lieferzustand des Werkstoffes nach EN 515 (Härtegrad oder Wärmebehandlungszustand) und, falls abweichend, den metallurgischen Zustand bei der Verwendung;
- c) die Referenz des vorliegenden Dokuments oder der relevanten technischen Spezifikation oder mangels dessen die zwischen Lieferer und Kunden vereinbarten Eigenschaften;

- d) die Maße und die Form des Erzeugnisses:
 - 1) Dicke;
 - 2) Rondendurchmesser;
 - 3) Breite des Bandes, des Bleches oder der Platte;
 - 4) Länge des Bleches oder der Platte;
 - 5) Innen- und Außendurchmesser des Bandes;
- e) ob die Grenzabmaße für warm- oder kaltgewalzte Erzeugnisse gelten;
- f) die Menge:
 - 1) Masse oder Stückzahl;
 - 2) zulässige Mengenabweichungen, wenn erforderlich;
- g) alle Anforderungen hinsichtlich Prüfbescheinigungen;
- h) alle zwischen Lieferer und Kunden vereinbarten Sonderanforderungen:
 - 1) Kennzeichnung der Erzeugnisse;
 - 2) Verweisungen auf Zeichnungen usw.;
 - 3) besonders benötigte Prüfungen (Zipfelprüfung usw.) und die zugehörigen Grenzwerte;
- i) bei Erzeugnissen, die vom Kunden oberflächenbehandelt werden, muss die Bestellung außerdem folgende Angaben enthalten:
 - 1) die vorgesehene besondere Oberflächenbehandlung (nach der entsprechenden Europäischen Norm);
 - 2) die Anzahl der Seiten, für die ein gutes Aussehen verlangt wird. Wenn nur eine Seite betroffen ist, die Lage dieser Seite zum Band (Innen- oder Außenseite), oder beim Blech, oder der Platte oder Ronde (Oberseite oder Unterseite).

5 Mechanische Eigenschaften

5.1 Allgemeines

Die mechanischen Eigenschaften müssen mit den festgelegten Anforderungen in EN 485-2 übereinstimmen.

5.2 Zipfelbildung

Bei einigen Anwendungen (Tiefziehen, Rolldrücken) kann eine eingeschränkte Zipfelbildung notwendig sein. In diesem Fall müssen die Grenzwerte der Zipfel zwischen Kunden und Lieferer vereinbart werden, wobei bedacht werden muss, dass die Ergebnisse vom Prüfverfahren abhängig sein können.