

DIN EN ISO 13585

ICS 03.100.30; 25.160.50

Einsprüche bis 2009-11-21
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 13133:2000-12**Entwurf****Hartlöten –
Hartlöterprüfung (ISO/DIS 13585:2009);
Deutsche Fassung prEN ISO 13585:2009**

Brazing –
Brazer qualification (ISO/DIS 13585:2009);
German version prEN ISO 13585:2009

Brasage fort –
Qualification des braseurs en brasage fort (ISO/DIS 13585:2009);
Version allemande prEN ISO 13585:2009

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2009-09-21 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 nas@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 Schweißtechnik (NAS) 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 23 Seiten

Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 13585:2009) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird, in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ erarbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Gemeinschaftsausschuss NA 092-00-26 AA „Hartlöten und Hochtemperaturlöten (DVS AG V 6.1)“ im Normenausschuss Schweißtechnik (NAS).

Das Ausgabedatum des Europäischen Norm-Entwurfs stand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses DIN EN ISO-Entwurfs noch nicht fest; der prEN ISO wird jedoch vom CMC unter der angegebenen prEN-Nummer demnächst zur CEN-Umfrage verteilt. Um der deutschen Öffentlichkeit eine möglichst lange Einspruchsfrist einzuräumen, wurde dieser Norm-Entwurf bereits vorab veröffentlicht.

Aufgrund der eingehenden Stellungnahmen wird dieser Entwurf nochmals überarbeitet und danach zur formellen Abstimmung zwecks endgültiger Annahme als Europäische/Internationale Norm vorgelegt.

Für die in diesem Dokument genannten Europäischen/Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Nationalen Normen hingewiesen:

ISO 857-2	entspricht DIN ISO 857-2
ISO 4063	entspricht DIN EN ISO 4063
ISO/TR 15608	entspricht DIN-Fachbericht CEN ISO/TR 15608
ISO 18279	entspricht DIN EN ISO 18279
ISO/TR 25901	entspricht DIN-Fachbericht ISO/TR 25901

Änderungen

Gegenüber DIN EN 13133:2000-12 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Übernahme der EN-Norm als EN-ISO-Norm;
- b) Abschnitt 3 bezüglich Begriffe überarbeitet und ergänzt;
- c) Abschnitt 4 bezüglich Symbole und Abkürzungen neu eingefügt;
- d) Abschnitt 4 (alt) bezüglich der zu vereinbarenden und zu dokumentierenden Informationen und Anforderungen als informativen Anhang C aufgenommen;
- e) Abschnitt 5 (alt) bezüglich der Einflussgrößen für das Hartlöten als informativen Anhang D aufgenommen;
- f) informative Anhänge B und C (alt) im informativen Anhang A (neu) zusammengefasst.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN ISO 857-2, *Schweißen und verwandte Prozesse — Begriffe — Teil 2: Weichlöten, Hartlöten und verwandte Begriffe*

DIN EN ISO 4063, *Schweißen und verwandte Prozesse — Liste der Prozesse und Ordnungsnummern*

DIN EN ISO 18279, *Hartlöten — Unregelmäßigkeiten in hartgelöteten Verbindungen*

DIN-Fachbericht CEN ISO/TR 15608, *Schweißen — Richtlinien für eine Gruppeneinteilung von metallischen Werkstoffen*

DIN-Fachbericht ISO/TR 25901, *Schweißen und verwandte Verfahren — Terminologie*

— Leerseite —

Hartlöten — Hartlöterprüfung (ISO/DIS 13585:2009)

Brasage fort — Qualification des braseurs en brasage fort (ISO/DIS 13585:2009)

Brazing — Brazer qualification (ISO/DIS 13585:2009)

ICS:

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokumentstufe: parallele Umfrage
Dokumentsprache: D

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Symbole und Abkürzungen	6
4.1 Allgemeines	6
4.2 Abkürzungen	6
4.3 Ordnungsnummern	6
5 Grundlegende Einflussgrößen und Bereich der Qualifikation.....	7
5.1 Allgemeines	7
5.2 Hartlötprozess	7
5.3 Abmessungen	8
5.4 Werkstoffgruppen	8
5.5 Hartlotzusatzwerkstoffe	9
5.6 Produktform	9
5.7 Hartlotflussposition	9
5.8 Grad der Mechanisierung	10
6 Untersuchung und Prüfung	10
6.1 Aufsicht.....	10
6.2 Hartlötbedingungen.....	10
6.3 Prüfstück	10
6.4 Beurteilung des Prüfstückes	10
6.5 Prüfumfang.....	11
6.6 Visuelle Untersuchung	11
6.7 Zerstörungsfreie Prüfung	11
6.8 Zerstörende Prüfung	11
6.9 Zusätzliche Untersuchungen und Prüfungen.....	11
7 Abnahmeanforderungen an das Prüfstück.....	11
8 Wiederholungsprüfungen	12
9 Gültigkeitsdauer.....	12
9.1 Erstprüfung	12
9.2 Verlängerung.....	12
10 Prüfungsbescheinigung.....	13
Anhang A (informativ) Hartlöter-Prüfungsbescheinigung	14
Anhang B (informativ) Beispiele für Prüfstücke	15
Anhang C (informativ) Qualitätsanforderungen für das Hartlöten	17
C.1 Informationen und Anforderungen an die Werkstatt	17
Anhang D (informativ) Andere nichtgrundlegende Parameter	18
D.1 Heizgasgemische.....	18
D.2 Brenner zum Hartlöten	18
D.3 Verbindungsort	18
D.4 Vorrichtungen und Spannmittel	18
D.5 Prüfungsort	18
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Internationalen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EG-Richtlinie 97/23/EG	19

Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 13585:2009) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 13133:2000-08 ersetzen.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 13585:2009 wurde vom CEN als prEN ISO 13585:2009 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.