

	DIN EN ISO 13916	
ICS 25.160.10	<div>Entwurf</div>	Einsprüche bis 2024-09-05 Vorgesehen als Ersatz für DIN EN ISO 13916:2018-03
<p>Schweißen – Messung der Vorwärm-, Zwischenlagen- und Haltetemperatur (ISO/DIS 13916:2024); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 13916:2024</p> <p>Welding – Measurement of preheating temperature, interpass temperature and preheat maintenance temperature (ISO/DIS 13916:2024); German and English version prEN ISO 13916:2024</p> <p>Soudage – Mesurage de la température de préchauffage, de la température entre passes et de la température de maintien du préchauffage (ISO/DIS 13916:2024); Version allemande et anglaise prEN ISO 13916:2024</p> <p>Anwendungswarnvermerk</p> <p>Dieser Entwurf mit Erscheinungsdatum 2024-07-05 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.</p> <p>Weil das beabsichtigte Dokument von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.</p> <p>Stellungnahmen werden erbeten</p> <ul style="list-style-type: none">– 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 nas@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 Schweißen und verwandte Verfahren (NAS), 10772 Berlin oder Am DIN-Platz, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin. <p>Es wird gebeten, mit den Kommentaren zu diesem Entwurf jegliche relevanten Patentrechte, die bekannt sind, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.</p> <p>Gesamtumfang 18 Seiten</p> <p>DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)</p>		

Nationales Vorwort

Das Dokument prEN ISO 13916:2024 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

Das zuständige nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-04 AA „Qualitätssicherung beim Schweißen (DVS AG Q 2)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

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.

Für die in diesem Dokument zitierten Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 17662 siehe DIN EN ISO 17662

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 ISO 13916:2018-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) im Unterabschnitt 4.1: Hinzufügung von Anforderungen hinsichtlich des Messpunkts der Temperatur für Verbindungsdicken bis zu 50 mm, wenn die Wärmequelle außerhalb der Schweißnaht liegt;
- b) Norm redaktionell überarbeitet.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 17662, *Schweißen — Kalibrierung, Verifizierung und Validierung von Einrichtungen einschließlich ergänzender Tätigkeiten, die beim Schweißen verwendet werden (ISO 17662)*

– Leerseite –

Juli 2024

prEN ISO 13916

Schweißen – Messung der Vorwärm-, Zwischenlagen- und Haltetemperatur (ISO/DIS 13916:2024)

Welding – Measurement of preheating temperature, interpass temperature and preheat maintenance temperature (ISO/DIS 13916:2024)

Soudage – Mesurage de la température de préchauffage, de la température entre passes et de la température de maintien du préchauffage (ISO/DIS 13916:2024)

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Anforderungen	5
4.1 Messpunkt	5
4.2 Messzeitpunkt	7
4.3 Prüfeinrichtungen	7
5 Prüfbericht	7
6 Konstruktion	7
6.1 Allgemeines	7
6.2 Beispiel 1	7
6.3 Beispiel 2	7
Literaturhinweise	8

Bilder

Bild 1 — Abstand zwischen den Messpunkten	6
---	---