

DIN EN ISO 14920

ICS 25.220.20

Einsprüche bis 2012-11-03
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 14920:1999-03

Entwurf

**Thermisches Spritzen –
Spritzen und Einschmelzen von selbstfließenden Legierungen
(ISO/DIS 14920:2012);
Deutsche Fassung prEN ISO 14920:2012**

Thermal spraying –
Spraying and fusing of self-fluxing alloys (ISO/DIS 14920:2012);
German version prEN ISO 14920:2012

Projection thermique –
Projection et fusion des revêtements obtenus par projection thermique des alliages
auto-fondants (ISO/DIS 14920:2012);
Version allemande prEN ISO 14920:2012

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2012-09-03 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 nas@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 Schweißen und verwandte Verfahren (NAS) im DIN,
10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 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 17 Seiten

Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Dieser Norm-Entwurf ist identisch mit dem europäischen und internationalen Norm-Entwurf prEN ISO 14920:2012, der im CEN/TC 240 „Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten“ (Sekretariat DIN, Deutschland) erarbeitet und vom ISO/TC 107/WG 1 „Thermal spraying“ identisch übernommen wurde.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der DIN/DVS Gemeinschaftsausschuss NA 092-00-14 AA „Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten (DVS AG V 7)“ im Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

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

ISO 6508-1	siehe	DIN EN ISO 6508-1
ISO 11124-1	siehe	DIN EN ISO 11124-1
ISO 11126-1	siehe	DIN EN ISO 11126-1
ISO 14924	siehe	DIN EN ISO 14924

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 14920:1999-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) normative Verweisungen im Abschnitt 2 aktualisiert;
- b) Bezug zur Norm DIN EN ISO 14924 (Nachbehandeln und Nachbearbeiten von thermisch gespritzten Schichten) wurde hergestellt;
- c) Tabelle A.1 (Richtwerte für die ungefähre Härte der eingeschmolzenen Schicht) im Anhang A überarbeitet;
- d) Abschnitt 7.5 (Härteprüfung), jetzt Abschnitt 8.5, komplett überarbeitet und neue Größe der Prüffläche;
- e) Abschnitt „Literaturhinweise“ aufgenommen.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 6508-1, *Metallische Werkstoffe — Härteprüfung nach Rockwell — Teil 1: Prüfverfahren (Skalen A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T)*

DIN EN ISO 11124-1, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Anforderungen an metallische Strahlmittel — Teil 1: Allgemeine Einleitung und Einteilung*

DIN EN ISO 11126-1, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Anforderungen an nichtmetallische Strahlmittel — Teil 1: Allgemeine Einleitung und Einteilung*

DIN EN ISO 14924, *Thermisches Spritzen — Nachbehandeln und Nachbearbeiten von thermisch gespritzten Schichten*

— Leerseite —

Thermisches Spritzen — Spritzen und Einschmelzen von selbstfließenden Legierungen (ISO/DIS 14920:2012)

Projection thermique — Projection et fusion des revêtements obtenus par projection thermique des alliages auto-fondants (ISO/DIS 14920:2012)

Thermal spraying — Spraying and fusing of self-fluxing alloys (ISO/DIS 14920:2012)

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 Einfluss des Grundwerkstoffes und der Konstruktion	5
3.1 Grundwerkstoff — Substrat.....	5
3.2 Konstruktion.....	5
4 Spritmaterial für selbstfließende Legierungen	6
4.1 Auswahl	6
4.2 Zusammensetzung	6
5 Vorbereitung des Bauteils	6
5.1 Allgemeines.....	6
5.2 Verfahren der Oberflächenvorbereitung	6
5.3 Reinheit.....	7
6 Spritz- und Einschmelzprozess.....	7
6.1 Spritzen mit gleichzeitigem Einschmelzen	7
6.1.1 Verfahren	7
6.1.2 Partikelgröße und Pulverteilchen-Größenbereich (siehe 6.2.2)	7
6.1.3 Schichtdicke.....	7
6.2 Spritzen und anschließendes Einschmelzen	8
6.2.1 Verfahren	8
6.2.2 Partikelgröße und Pulverteilchen-Größenbereich.....	8
6.2.3 Schichtdicke.....	8
6.3 Spritztechnik — Verfahren	8
6.3.1 Allgemeines.....	8
6.3.2 Vorwärmen	8
6.3.3 Spritzen.....	8
6.3.4 Einschmelzen der Auftragung.....	9
6.3.5 Abkühlung	9
7 Fertigbearbeitung	9
8 Lieferbedingungen und Qualitätsforderungen für das Pulver	9
8.1 Chemische Zusammensetzung	9
8.2 Partikelgröße und Pulverteilchen-Größenbereich (siehe 6.2.2)	9
8.3 Lieferbedingungen.....	10
8.4 Abnahmebescheinigung	10
8.5 Härte.....	10
8.5.1 Allgemeines.....	10
8.5.2 Standardhärteprüfung.....	10
Anhang A (informativ) Richtwerte für die ungefähre Härte der eingeschmolzenen Schicht	12
Literaturhinweise	13