

DIN EN ISO 17836

ICS 25.220.20

Entwurf

Einsprüche bis 2017-05-03
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 17836:2005-02

**Thermisches Spritzen –
Bestimmung der Auftragsrate beim thermischen Spritzen
(ISO/DIS 17836:2017);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 17836:2017**

Thermal spraying –
Determination of the deposition efficiency for thermal spraying (ISO/DIS 17836:2017);
German and English version prEN ISO 17836:2017

Projection thermique –
Détermination du rendement de dépôt en projection thermique (ISO/DIS 17836:2017);
Version allemande et anglaise prEN ISO 17836:2017

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2017-03-03 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 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, 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 28 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 17836:2017) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 107 „Metallic and other inorganic coatings“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 240 „Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Das zuständige nationale Arbeitsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-14 AA „Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten (DVS AG V 7)“ des DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der prEN ISO 17836 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 14232-1*)	siehe	DIN EN ISO 14232-1*)
ISO 14917*)	siehe	DIN EN ISO 14917*)
ISO 14919	siehe	DIN EN ISO 14919
ISO 5725-6	siehe	DIN ISO 5725-6

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 17836:2005-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Aufnahme des ISO-Vorwortes;
- b) Anwendungsbereich überarbeitet;
- c) Normative Verweisungen aktualisiert;
- d) Begriffe 3.2 „Masse des geförderten Spritzzusatzes“ und 3.3 „Förderrate des Spritzzusatzes“ hinzugefügt;
- e) in Abschnitt 4 die Mindestmessgenauigkeit der Waage von 1 g in 0,1 g geändert;
- f) Durchführung der Prüfung in Abschnitt 5 präzisiert;
- g) Position des Brenners in Bild 1 gestrichen;
- h) Maße in Bild A.1 durch Toleranzangaben erweitert;
- i) Norm den aktuell geltenden Gestaltungsregeln angepasst.

*) Veröffentlichung in Vorbereitung.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 14232-1^{*)}, *Thermisches Spritzen — Pulver — Teil 1: Zusammensetzung und technische Lieferbedingungen*

DIN EN ISO 14917^{*)}, *Thermisches Spritzen — Begriffe, Einteilung*

DIN EN ISO 14919, *Thermisches Spritzen — Drähte, Stäbe und Schnüre zum Flamspritzen und Lichtbogenspritzen — Einteilung — Technische Lieferbedingungen*

DIN ISO 5725-6, *Genauigkeit (Richtigkeit und Präzision) von Messverfahren und Messergebnissen — Teil 6: Anwendung von Genauigkeitswerten in der Praxis*

^{*)} Veröffentlichung in Vorbereitung.

— Leerseite —

Thermisches Spritzen — Bestimmung der Auftragrate beim thermischen Spritzen (ISO/DIS 17836:2017)

Projection thermique — Détermination du rendement de dépôt en projection thermique (ISO/DIS 17836:2017)

Thermal spraying — Determination of the deposition efficiency for thermal spraying (ISO/DIS 17836:2017)

ICS:

Deskriptoren:

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

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Prüfstücke, Geräte, Arbeits- und Hilfsmittel	7
5 Durchführung der Prüfung	7
6 Bestimmung der Auftragsrate	8
7 Prüfbericht	9
8 Bezeichnung	9
Anhang A (normativ) Prüfstück — Rohr (A)	10
Anhang B (normativ) Prüfstück — Platte (B)	11
Anhang C (informativ) Protokoll zur Bestimmung der Auftragsrate — Beispiel	12

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 17836:2017) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 107 „Metallic and other inorganic coatings“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 240 „Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN ISO 17836:2004 ersetzen.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 17836:2017 wurde vom CEN als prEN ISO 17836:2017 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung von Nationalen Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird normalerweise von ISO Technischen Komitees durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale Organisationen, staatlich und nicht-staatlich, in Liaison mit ISO, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) bei allen elektrotechnischen Themen zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Im Besonderen sollten die für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten notwendigen Annahmekriterien beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der empfangenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname wird als Information zum Nutzen der Anwender angegeben und stellt keine Anerkennung dar.

Eine Erläuterung der Bedeutung ISO-spezifischer Benennungen und Ausdrücke, die sich auf Konformitätsbewertung beziehen, sowie Informationen über die Beachtung der Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO) zu technischen Handelshemmnissen (TBT, en: Technical Barriers to Trade) durch ISO enthält der folgende Link: www.iso.org/iso/foreword.html.

Das für dieses Dokument verantwortliche Komitee ist ISO/TC 107, *Metallic and other inorganic coatings*.

Diese zweite Ausgabe ersetzt die erste Ausgabe (ISO 17836:2004), die technisch überarbeitet wurde.

Einleitung

Dieses Dokument enthält die Definitionen zum Bestimmen der Auftragrate beim thermischen Spritzen. Dieses Dokument beschreibt das Verfahren der Prüfungsdurchführung zur Bestimmung der Auftragrate für ein bestimmtes Spritzverfahren und einen Spritzzusatz bei Verwendung eines definierten Prüfstücks.

Die nach diesem Dokument berechnete Auftragrate auf einem Prüfstück braucht nicht mit der Auftragrate an einem Bauteil übereinzustimmen.