

DIN EN ISO 3677

ICS 25.160.50

Einsprüche bis 2015-07-29
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 3677:1995-04

Entwurf

**Zusätze zum Weich- und Hartlöten –
Bezeichnung (ISO/DIS 3677:2015);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 3677:2015**

Filler metal for soft soldering and brazing –
Designation (ISO/DIS 3677:2015);
German and English version prEN ISO 3677:2015

Métaux d'apport de brasage tendre et de brasage fort –
Désignation (ISO/DIS 3677:2015);
Version allemande et anglaise prEN ISO 3677:2015

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2015-05-29 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 online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de 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/stellungnahme 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 (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 15 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 3677:2015) 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 DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-26 AA „Hartlöten (DVS AG V 6.1)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der prEN ISO 3677 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 3677:1995-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Anpassung des Titels;
- b) Korrektur der Begrifflichkeiten in der englischen Sprachfassung;
- c) Norm redaktionell überarbeitet.

Zusätze zum Weich- und Hartlöten — Bezeichnung (ISO/DIS 3677:2015)

Métaux d'apport de brasage tendre et de brasage fort — Désignation (ISO/DIS 3677:2015)

Filler metal for soldering and brazing — Designation (ISO/DIS 3677:2015)

ICS:

Deskriptoren:

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

STD Version 2.5a

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Kennzeichen und Anforderungen	5
2.1 Allgemeines	5
2.2 Erster Teil (gilt für alle Werkstoffe)	5
2.3 Zweiter Teil (gilt für alle Werkstoffe)	5
2.4 Dritter Teil (nur für Hartlote)	6
3 Beispiele	6
3.1 Weichlote	6
3.2 Hartlote	6
4 Anwendung der Bezeichnung	6

Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 3677:2015) 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 vom DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 3677:2015 wurde vom CEN als prEN ISO 3677:2015 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.