

DIN EN ISO 9090

ICS 25.160.30

Einsprüche bis 2018-10-03
Vorgesehen als Ersatz für
DIN ISO 9090:1990-02

Entwurf

**Gasdichtheit von Geräten für Gasschweißen und verwandte Verfahren
(ISO/DIS 9090:2018);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 9090:2018**

Gas tightness of equipment for gas welding and allied processes (ISO/DIS 9090:2018);
German and English version prEN ISO 9090:2018

Étanchéité aux gaz des appareils pour soudage aux gaz et techniques connexes
(ISO/DIS 9090:2018);
Version allemande et anglaise prEN ISO 9090:2018

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2018-08-03 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 25 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 9090:2018) 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.

Für die deutsche Mitarbeit ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-07 AA „Ausrüstung zum Gasschweißen, Schneiden und verwandte Prozesse“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS) verantwortlich.

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 internationalen Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 2503	siehe DIN EN ISO 2503
ISO 3821	siehe DIN EN ISO 3821
ISO 15296	siehe DIN EN ISO 15296

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 9090:1990-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Klarstellung des Anwendungsbereiches;
- b) Aktualisierung der normativen Verweisungen;
- c) Norm redaktionell überarbeitet;
- d) Hinzufügen einer Leckageanforderung für nicht angeschlossene Mutterteile einer Schlauchkupplung;
- e) der Begriff „Schläuche“ wurde ersetzt durch „Schlaucheinbindung“ und der Wert für die Leckrate wurde hinzugefügt;
- f) alle Arten von Brenner wurden berücksichtigt;
- g) Wasserstoff ist für die Dichtheitsprüfung nicht mehr zulässig und Tabelle A.1 wurde entsprechend aktualisiert.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 2503, *Gasschweißgeräte — Druckregler und Druckregler mit Durchflussmessgeräten für Gasflaschen für Schweißen, Schneiden und verwandte Prozesse bis 300_bar_(30 MPa)*

DIN EN ISO 3821, *Gasschweißgeräte — Gummischläuche für Schweißen, Schneiden und verwandte Prozesse*

DIN EN ISO 15296, *Gasschweißgeräte — Begriffe*

— Leerseite —

Gasdichtheit von Geräten für Gasschweißen und verwandte Verfahren (ISO/DIS 9090:2018)

Étanchéité aux gaz des appareils pour soudage aux gaz et techniques connexes (ISO/DIS 9090:2018)

Gas tightness of equipment for gas welding and allied processes (ISO/DIS 9090:2018)

ICS:

Deskriptoren:

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

STD Version 2.9d

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Beschreibung der Undichtheit	6
5 Für die Prüfung zu verwendende Gase	7
5.1 Allgemeines	7
5.2 Bauartprüfungen	7
5.3 Stückprüfungen	7
6 Prüfdruck	7
6.1 Druckminderer	7
6.2 Andere Geräte	7
6.2.1 Bauartprüfungen	7
6.2.2 Stückprüfung	7
7 Höchste zulässige äußere Leckraten	8
7.1 Druckminderer	8
7.2 Brenner	8
7.3 Sicherheitseinrichtungen	9
7.4 Schlauchkupplungen	10
7.5 Einrichtungen mit kombinierten Funktionen	10
7.6 Schlaucheinbindung	10
7.7 Andere Geräte	10
8 Messung der Leckrate	10
8.1 Allgemeines	10
8.2 Kurzbeschreibung des Prüfverfahrens	10
8.3 Prüfeinrichtung für das Tauchverfahren	10
8.4 Durchführung	11
Anhang A (normativ) Korrektur der Messergebnisse	12
A.1 Korrekturfaktor	12

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 9090:2018) 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 gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 29090:1992 ersetzen.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 9090:2018 wurde von CEN als prEN ISO 9090:2018 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird üblicherweise von Technischen Komitees von ISO 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 staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die in engem Kontakt mit ISO stehen, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet bei allen elektrotechnischen Themen eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) 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. Es sollten insbesondere die unterschiedlichen Annahmekriterien für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten 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 erhaltenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname dient nur zur Unterrichtung der Anwender und bedeutet keine Anerkennung.

Für eine Erläuterung des freiwilligen Charakters von Normen, der Bedeutung ISO-spezifischer Begriffe und Ausdrücke in Bezug auf Konformitätsbewertungen sowie Informationen darüber, wie ISO die Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO) hinsichtlich technischer Handelshemmnisse (TBT) berücksichtigt, siehe www.iso.org/iso/foreword.html.

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Unterkomitee SC 8, *Equipment for gas welding, cutting and allied processes*, erarbeitet.

Diese zweite Ausgabe ersetzt die erste Ausgabe (ISO 9090:1989), die technisch überarbeitet wurde, und enthält folgende Änderungen:

- a) Klarstellung des Anwendungsbereiches;
- b) Aktualisierung der normativen Verweisungen;
- c) Norm redaktionell überarbeitet;
- d) hinzufügen der maximal zulässigen Gesamtleckrate für nicht angeschlossene Mutterteile einer Schlauchkupplung;
- e) der Begriff „Schlauch“ wurde ersetzt durch „Schlaucheinbindung“ und der Wert für die Leckrate wurde hinzugefügt;
- f) alle Arten von Brennern wurden berücksichtigt;
- g) Wasserstoff ist für die Dichtheitsprüfung nicht mehr zulässig und Tabelle A.1 wurde entsprechend aktualisiert.