

DIN EN ISO 9455-10

ICS 25.160.50

Einsprüche bis 2011-06-26
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 9455-10:2000-09

Entwurf

**Flussmittel zum Weichlöten –
Prüfverfahren –
Teil 10: Bestimmung der Wirksamkeit des Flussmittels,
Ausbreitungsprüfung (ISO/DIS 9455-10:2011);
Deutsche Fassung prEN ISO 9455-10:2011**

Soft soldering fluxes –

Test methods –

Part 10: Flux efficacy test, solder spread method (ISO/DIS 9455-10:2011);

German version prEN ISO 9455-10:2011

Flux de brasage tendre –

Méthodes d'essai –

Partie 10: Essais d'efficacité du flux, méthode d'étalement (ISO/DIS 9455-10:2011);

Version allemande prEN ISO 9455-10:2011

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2011-04-26 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 Schweißtechnik (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 Schweißtechnik (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 9455-16:2011 wurde im SC 12 „Soldering materials“ des ISO/TC 44 „Welding and allied processes“, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird, erarbeitet. Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der DIN/DVS Gemeinschaftsausschuss NA 092-00-08 AA „Weichlöten“ im Normenausschuss Schweißtechnik (NAS).

Um die vielfältigen Eigenschaften der Flussmittel zum Weichlöten für die gestiegenen Qualitätsanforderungen der Produkte zu erfassen, ist eine Reihe von Internationalen Normen ISO 9455-1 bis ISO 9455-17 über entsprechende Prüfverfahren bereits entstanden oder in Vorbereitung.

Für die im Abschnitt 2 genannten Internationalen Normen wird im folgenden, soweit die Norm-Nummer geändert ist, auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 1634-1	siehe DIN EN 1652
ISO 3611	siehe DIN EN ISO 3611
ISO 9453	siehe DIN EN ISO 9453
ISO 9454-1:1990	siehe DIN EN 29454-1:1994

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 9455-10:2000 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Normative Verweisungen überarbeitet;
- b) Abschnitt „Symbole und Abkürzungen“ aufgenommen;
- c) Abschnitt „Lotbad“ überarbeitet;
- d) Abschnitt „Lotprobe“ überarbeitet;
- e) Abschnitt „Prüfbericht“ überarbeitet;
- f) Tabelle B.1 überarbeitet.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN 1652, *Kupfer- und Kupferlegierungen - Platten, Bleche, Bänder, Streifen und Ronden zur allgemeinen Verwendung*

DIN EN ISO 3611, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — Längenmessgeräte: Bügelmessschrauben Konstruktionsmerkmale und messtechnische Merkmale*

DIN EN ISO 9453, *Weichlote — Chemische Zusammensetzung und Lieferformen*

DIN EN 29454-1:1994-02, *Flußmittel zum Weichlöten — Einteilung und Anforderungen — Teil 1: Einteilung, Kennzeichnung und Verpackung (ISO 9454-1:1990)*

— Leerseite —

Flussmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 10: Bestimmung der Wirksamkeit des Flussmittels, Ausbreitungsprüfung (ISO/DIS 9455-10:2011)

Flux de brasage tendre — Méthodes d'essai — Partie 10 : Essais d'efficacité du flux, méthode d'étalement (ISO/DIS 9455-10:2011)

Soft soldering fluxes — Test methods — Part 10: Flux efficacy test, solder spread method (ISO/DIS 9455-10:2011)

ICS:

Deskriptoren:

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

D:\Dateien von sea\Normen + Entwürfe\Entwürfe
10_(D)_tr.doc STD Version 2.4c

europäisch\2011\2011-04\9455-10\DIS prEN ISO 9455-10

Inhalt

Seite

Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Symbole und Abkürzungen	4
4 Kurzbeschreibung	5
5 Reagenzien	5
6 Geräte	5
7 Proben	6
7.1 Messingprüfplatten	6
7.2 Lotprobe	6
8 Verfahren	6
8.1 Vorbereitung der Prüfplatten	6
8.2 Prüfverfahren	7
8.3 Wiederholungsprüfung	7
9 Berechnung der Ergebnisse	7
10 Genauigkeit	8
11 Prüfbericht	9
Anhang A (informativ) Verfahren zur Herstellung von flüssigen Flussmitteln auf der Grundlage von Standard-Referenzkolophonium (Harz), mit einem nichtflüchtigen Anteil von 25 % (m/m)	10
A.1 Allgemeines	10
A.2 Kurzbeschreibung	10
A.3 Geräte	10
A.4 Reagenzien	10
A.5 Verfahren	11
A.6 Lagerung	11
Anhang B (informativ) Chemische Zusammensetzung von Messingprüfplatten	12
Literaturhinweise	13