

DIN EN ISO 9692-3

ICS 25.160.40

Einsprüche bis 2014-12-31
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 9692-3:2001-07

Entwurf

**Schweißen und verwandte Verfahren –
Empfehlungen für Fugenformen –
Teil 3: Metall-Inertgasschweißen und Wolfram-Inertgasschweißen von
Aluminium und Aluminium-Legierungen (ISO/DIS 9692-3:2014);
Deutsche Fassung prEN ISO 9692-3:2014**

Welding and allied processes –
Recommendations for joint preparation –
Part 3: Metal inert gas welding and tungsten inert gas welding of aluminium and its alloys
(ISO/DIS 9692-3:2014);
German version prEN ISO 9692-3:2014

Soudage et techniques connexes –
Recommendations pour la préparation de joints –
Partie 3: Soudage MIG et TIG de l'aluminium et de ses alliages (ISO/DIS 9692-3:2014);
Version allemande prEN ISO 9692-3:2014

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2014-10-31 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 17 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 9692-3:2014) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ (Sekretariat AFNOR, Frankreich) in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-19 AA „Schweißen von Aluminium und anderen Leichtmetallen (DVS AG W 6)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Für die in diesem Dokument zitierte Internationale Norm wird im Folgenden auf die entsprechende Deutsche Norm hingewiesen:

ISO 2553 siehe DIN EN ISO 2553

ISO 4063 siehe DIN EN ISO 4063

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 9692-3:2001-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) in Tabelle 1 zu Ref.Nr. 1.3 Empfehlungen für das WIG-Schweißen mit einer Werkstoffdicke $3 \leq t \leq 6$ neu aufgenommen und die alten Empfehlungen für das WIG-Schweißen gelöscht;
- b) in Tabelle 1 die Ref.Nr. 1.5 Empfehlungen für das WIG-Schweißen mit einer Werkstoffdicke $6 \leq t \leq 15$ neu aufgenommen und die alten Empfehlungen für das WIG-Schweißen gelöscht;
- c) bei Ref.Nr. 1.5 die Vorgabe für Öffnungswinkel von 50° auf 60° geändert;
- d) bei Ref.Nr. 2.2 die Vorgabe für die Werkstoffdicke auf $6 \leq t \leq 10$ geändert;
- e) bei Ref.Nr. 1.3 B die Vorgabe für Flankenwinkel auf $20^\circ \leq \beta \leq 45^\circ$ geändert;
- f) bei Ref.Nr 249. Prozess 141 (WIG-Schweißen) als empfohlener Schweißprozess entfernt;
- g) bei Ref.Nr. 1.2, 1.4, 2.2, 2.5.5 und 2.7.7 die Vorgabe Stegabstand gegenüber Vorgänger geändert;
- h) Aktualisierung der Normativen Verweisungen.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 2553, *Schweißen und verwandte Prozesse — Symbolische Darstellung in Zeichnungen — Schweißverbindungen*

DIN EN ISO 4063, *Schweißen und verwandte Prozesse — Liste der Prozesse und Ordnungsnummern*

CEN/TC 121

Datum: 2014-10

prEN ISO 9692-3:2014

CEN/TC 121

Sekretariat: DIN

Schweißen und verwandte Prozesse — Empfehlungen für Fugenformen — Teil 3: Metall-Inertgasschweißen und Wolfram-Inertgasschweißen von Aluminium und Aluminium-Legierungen (ISO/DIS 9692-3:2014)

Soudage et techniques connexes — Recommandations pour la préparation de joints — Partie 3 : Soudage MIG et TIG de l'aluminium et de ses alliages (ISO/DIS 9692-3:2014)

Welding and allied processes — Recommendations for joint preparation — Part 3: Metal inert gas welding and tungsten inert gas welding of aluminium and its alloys (ISO/DIS 9692-3:2014)

ICS:

Deskriptoren:

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

X:\TA1\TG1-3\NAS\Normen\9692-3\EN_ISO_9692-3_(D)_tr.doc STD Version 2.5a



Documents

Document Sharing Hub

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Werkstoffe	5
4 Schweißprozesse.....	5
5 Bearbeitung	5
6 Fugenformen	6

Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 9692-3:2014) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Welding and allied processes“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 9692-3:2014 wurde vom CEN als prEN ISO 9692-3:2014 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

ISO 9692 besteht aus folgenden Teilen mit dem Haupttitel "Schweißen und verwandte Prozesse — Empfehlungen für Fugenformen"

- Teil 1: Lichtbogenhandschweißen, Schutzgasschweißen, Gasschweißen, WIG-Schweißen und Strahlschweißen von Stählen
- Teil 2: Unterpulverschweißen von Stahl;
- Teil 3: Metall-Inertgasschweißen und Wolfram-Inertgasschweißen von Aluminium und Aluminium-Legierungen;
- Teil 4: Plattierte Stähle.

Einleitung

Dieser Teil der ISO 9692 enthält Rahmenfestlegungen zur Beschreibung der Nahtvorbereitung und eine Sammlung von bewährten Maßen und Formen.

Die Anforderungen in diesem Teil der ISO 9692 sind aufgrund von Erfahrungen aufgestellt worden und enthalten Maße für Fugenformen, die in der Regel den günstigsten Schweißbedingungen entsprechen. Angesichts des umfassenden Anwendungsbereiches sind jedoch die Zahlenwerte nur in Grenzen festgelegt. Die festgelegten Maßreihen stellen Konstruktionsgrenzen dar und sind keine Grenzabmaße für Fertigungszwecke. Fertigungsgrenzen hängen z. B. ab von Schweißprozess, Grundwerkstoff, Schweißposition, Bewertungsgruppe usw. Wegen des allgemeinen Charakters von diesem Teil der ISO 9692 können die angegebenen Beispiele nicht als die alleinige Lösung für die Auswahl einer Fugenform angesehen werden.

Für die verschiedenen Anwendungsgebiete und Fertigungsanforderungen können Auswahlreihen in besonderen Anwendungsnormen aufgestellt werden.