

# DIN EN ISO 16120-1:2011-10 (D)

Walzdraht aus unlegiertem Stahl zum Ziehen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (ISO 16120-1:2011); Deutsche Fassung EN ISO 16120-1:2011

---

Inhalt	Seite
Vorwort .....	4
1 Anwendungsbereich .....	5
2 Normative Verweisungen .....	5
3 Definitionen .....	6
4 Einteilung .....	6
5 Bestellangaben .....	6
6 Herstellverfahren .....	8
7 Anforderungen .....	8
7.1 Allgemeines .....	8
7.2 Qualitätssicherung .....	8
7.3 Lieferart .....	8
7.4 Lieferzustand .....	8
8 Maße, Gewicht und Toleranzen .....	8
9 Prüfung .....	8
9.1 Prüfung und Prüfbescheinigungen .....	8
9.2 Prüfumfang .....	8
9.3 Prüfeinheit und Anzahl der Probenabschnitte und Proben .....	9
9.4 Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben .....	10
9.4.1 Chemische Zusammensetzung .....	10
9.4.2 Zugfestigkeit .....	10
9.4.3 Entkohlung, Oberflächenfehler, nichtmetallische Einschlüsse, Kernseigerungen und Mikrogefüge .....	10
9.5 Prüfverfahren .....	10
9.5.1 Chemische Zusammensetzung .....	10
9.5.2 Zugfestigkeit .....	10
9.5.3 Prüfung auf Oberflächenfehler .....	11
9.5.4 Entkohlung .....	11
9.5.5 nichtmetallische Einschlüsse .....	11
9.5.6 Prüfung auf Kernseigerungen .....	11
9.5.7 Mikrogefüge .....	11
9.6 Wiederholungsprüfungen .....	11
10 Kennzeichnung .....	11
11 Beanstandungen .....	11
Anhang A (normativ) Prüfung auf Kernseigerungen .....	12
A.1 Anwendungsbereich .....	12
A.2 Definitionen .....	12
A.2.1 12 Kernseigerung .....	12
A.3 Prinzip .....	12

<b>A.4</b>	<b>Vorbereitung der Probenabschnitte .....</b>	<b>12</b>
<b>A.4.1</b>	<b>Trennen .....</b>	<b>12</b>
<b>A.4.2</b>	<b>Polieren .....</b>	<b>12</b>
<b>A.4.3</b>	<b>Ätzen .....</b>	<b>13</b>
<b>A.4.4</b>	<b>Bewertung der Seigerung .....</b>	<b>13</b>
<b>A.4.5</b>	<b>Seigerungsklassen .....</b>	<b>13</b>
<b>A.4.6</b>	<b>Bewertung der Prüfergebnisse .....</b>	<b>13</b>
<b>Anhang B (informativ) Prüfung von Oberflächenfehlern .....</b>		<b>15</b>
<b>B.1</b>	<b>Anwendungsbereich .....</b>	<b>15</b>
<b>B.2</b>	<b>Begriffe .....</b>	<b>15</b>
<b>B.3</b>	<b>Prinzip .....</b>	<b>15</b>
<b>B.4</b>	<b>Vorbereitung der Probenabschnitte .....</b>	<b>15</b>
<b>B.4.1</b>	<b>Trennen .....</b>	<b>15</b>
<b>B.4.2</b>	<b>Polieren .....</b>	<b>15</b>
<b>B.4.3</b>	<b>Ätzen .....</b>	<b>15</b>
<b>B.4.4</b>	<b>Bewertung der Tiefe der Oberflächenfehler .....</b>	<b>16</b>
<b>B.4.5</b>	<b>Bericht .....</b>	<b>16</b>
<b>Anhang C (informativ) Mechanische Beschädigungen .....</b>		<b>18</b>
<b>C.1</b>	<b>Einführung .....</b>	<b>18</b>
<b>C.2</b>	<b>Begriffe .....</b>	<b>18</b>
<b>C.3</b>	<b>Bilder von mechanischen Beschädigungen und deren Folgen .....</b>	<b>18</b>
<b>C.3.1</b>	<b>Typen von Beschädigungen und die möglichen Ursachen .....</b>	<b>18</b>
<b>C.3.2</b>	<b>Folgen mechanischer Beschädigungen .....</b>	<b>20</b>
<b>C.4</b>	<b>Vermeidung von mechanischen Beschädigungen .....</b>	<b>21</b>
<b>C.4.1</b>	<b>Handhabung der Walzdrahtringe (z. B. Heben, Beladen und Abladen) .....</b>	<b>21</b>
<b>C.4.2</b>	<b>Lagerung der Walzdrahtringe .....</b>	<b>22</b>
<b>C.4.3</b>	<b>Transport der Walzdrahtringe .....</b>	<b>22</b>
<b>Anhang D (normativ) Bestimmung des prozentualen Anteils an mikroskopisch auflösbarem Perlit .</b>		<b>23</b>
<b>D.1</b>	<b>Anwendungsbereich .....</b>	<b>23</b>
<b>D.2</b>	<b>Prinzip .....</b>	<b>23</b>
<b>D.3</b>	<b>Vorbereitung der Probenabschnitte .....</b>	<b>23</b>
<b>D.3.1</b>	<b>Trennen .....</b>	<b>23</b>
<b>D.3.2</b>	<b>Polieren .....</b>	<b>23</b>
<b>D.3.3</b>	<b>Ätzen .....</b>	<b>23</b>
<b>D.4</b>	<b>Bewertung des Anteils an mikroskopisch auflösbarem Perlit .....</b>	<b>24</b>
<b>D.5</b>	<b>Ergebnisbericht .....</b>	<b>24</b>
<b>Literaturhinweise .....</b>		<b>25</b>