

DIN EN 15689:2010-04 (D)

Bahnanwendungen - Oberbau - Weichen und Kreuzungen - Gegossener austenitischer Manganstahl für Herzstückbauteile; Deutsche Fassung EN 15689:2009

Inhalt	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	5
4 Qualitätssicherungen	5
5 Zulassungsprüfung	5
6 Allgemeine Anforderungen	6
6.1 Werkstoffe (Schmelzanalyse)	6
6.2 Mikro-(Fein-)gefüge	6
6.3 Oberflächenbeschaffenheiten	6
6.3.1 Unbearbeitete und wärmebehandelte Oberflächen	6
6.3.2 Festlegung der Oberflächenbereiche	7
6.3.3 Bearbeitete Oberflächen	7
6.3.4 Toleranzen	7
6.4 Innerer Befund	8
6.4.1 Allgemeines	8
6.4.2 Festlegung der Zonen und Annahmezustand	8
6.4.3 Häufigkeit der Durchstrahlungsprüfung	12
6.5 Arbeitsweise der Gießerei	12
7 Abnahmeprüfungen	13
7.1 Chemische Analyse	13
7.2 Schlag-Biegeprobe	13
7.3 Metallographische Prüfungen	13
7.4 Sichtprüfung	13
7.5 Farbeindring-Prüfung	13
7.6 Durchstrahlungsprüfung	14
7.6.1 Allgemeines	14
7.6.2 Methode der Durchstrahlungsprüfung	14
8 Zusätzliche Anforderungen für vor-verfestigte Herzstücke	14
8.1 Qualifizierung	14
8.1.1 Allgemeines	14
8.1.2 Farbeindringprüfung	14
8.1.3 Anforderungen an die Härte	14
8.2 Prüfungen der laufenden Fertigung	16
8.3 Überwachung des Vor-Verfestigungsverfahrens	16
9 Ausbesserung von Unstetigkeiten der Oberfläche durch Schweißen	16
9.1 Qualifizierung des Schweißverfahrens und des Schweißers	16
9.2 Festlegung der Bereiche für die Ausbesserung, max. Abmessung der Vertiefungen	17
9.3 Prüfung der Ausbesserung durch Schweißen	17
9.4 Aufzeichnungen über das Schweißen	17
10 Identifizierung und Markierung	18
11 Dokumentation	18
12 Andere Bauarten als einfache, gegossene Manganstahl-Herzstücke	18
Literaturhinweise	19