

DIN 27201-10:2014-05 (D)

Zustand der Eisenbahnfahrzeuge - Grundlagen und Fertigungstechnologien - Teil 10: Thermisches Spritzen

Inhalt	Seite
Vorwort	4
Einleitung	6
1 Anwendungsbereich	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	8
4 Symbole und Abkürzungen	8
5 Anforderungen an die Spritzbetriebe	8
6 Anforderungen an das Personal	9
6.1 Thermische Spritzer	9
6.2 Spritzaufsicht	9
6.2.1 Allgemeines	9
6.2.2 Qualifikation der verantwortlichen Spritzaufsicht	9
6.2.3 Qualifikation des Vertreters der verantwortlichen Spritzaufsicht	9
6.2.4 Aufgaben der Spritzaufsicht	9
6.3 ZfP-Prüfpersonal	10
7 Spritzzusätze	10
7.1 Anforderungen	10
7.2 Abnahmeprüfzeugnis	10
8 Thermische Spritzanweisung (TSPS) und Verfahrensprüfung	10
8.1 Erstellung TSPS	10
8.2 Vorgaben TSPS	10
8.3 Verfahrensprüfung	11
8.3.1 Allgemeines	11
8.3.2 Nachweisverfahren	12
8.3.3 Prüfbericht	12
9 Anforderungen	13
9.1 Allgemeine Anforderungen	13
9.2 Anforderungen für das Molybdänbeschichten der Sitze von Radsatzwellen	13
9.2.1 Mittels Drahtflammspritzen	13
9.2.2 Durch andere Thermische Spritzverfahren	14
10 Instandsetzungsgrenzmaße	14
Anhang A (normativ) Prüfstücke und deren Prüfung	15
A.1 Proben	15
A.1.1 Herstellung der Prüfstücke	15
A.1.2 Form und Maße	16
A.1.3 Anzahl	16
A.2 Prüfgerät	16
A.3 Durchführung	16
Anhang B (normativ) Anforderungen an die Spritzschicht der Haftscherfestigkeitsproben	18
Anhang C (informativ) Spritzprotokoll (Muster)	19
Literaturhinweise	21

Bilder

Bild A.1 — Prüfstück – Rohling mit Spritzschicht (bearbeitet).....	15
Bild A.2 — Prüfstück	16
Bild A.3 — Auflagehülse mit Prüfstück (unterster Spritzschichtring bereits abgeschert)	17

Tabellen

Tabelle B.1 — Anforderungen an die Spritzschicht der Prüfstücke.....	18
---	-----------