DIN EN 1369:1997-02 (D)

Gießereiwesen - Magnetpulverprüfung; Deutsche Fassung EN 1369:1996

Inhalt

Seite

Vorwort 2
Einleitung 2
1 Anwendungsbereich 3
2 Normative Verweisungen 3
3 Bedingungen für die Magnetpulverprüfung 3
4 Prüfverfahren 3
4.1 Arbeitsweise 3
4.2 Qualifikation der Prüfer 3
4.3 Vorbereitung der Oberfläche 3
4.4 Prüfbedingungen 4
5 Abnahmebedingungen..... 4
5.1 Fehleranzeigen 4
5.2 Definition der Anzeigen der Magnetpulverprüfung 4
5.3 Gütestufen..... 4
6 Klassifizierung der Anzeigen und Interpretation der Ergebnisse 5
6.1 Klassifizierung der Anzeigen anhand der Tabellen 2 und 3 5
6.2 Klassifizierung der Anzeigen mit den Vergleichsbildern 5
6.3 Interpretation der Ergebnisse 5
7 Reinigung nach Prüfung und Entmagnetisierung 5
8 Prüfbescheinigungen 5

Tabelle 1 : Art der Fehler und Typen der entsprechenden Anzeigen bei der Magnetpulverprüfung 6
Tabelle 2: Gütestufen der Magnetpulverprüfung — Nichtlineare vereinzelte Anzeigen (SM) 6
Tabelle 3: Gütestufen der Magnetpulverprüfung — Lineare (LM) und in Reihe angeordnete (AM) Anzeigen 7
Tabelle 4: Lineare (LM) und in Reihe angeordnete (AM) Anzeigen 7
Tabelle 5: Empfohlener Oberflächenzustand für die Magnetpulverprüfung..... 8

Anhang A (informativ) Literaturhinweise 8
Anhang B (informativ) Vergleichsbilder —Nichtlineare Anzeigen, mit SM bezeichnet 9
Anhang C (informativ) Vergleichsbilder — Lineare und in Reihe angeordnete Anzeigen, mit LM und AM bezeichnet 11
Anhang D (informativ) Beispiel für eine Prüfbescheinigung zur Magnetpulverprüfung 15