

# DIN EN ISO 14920:1999-03 (D)

Thermisches Spritzen - Spritzen und Einschmelzen thermisch gespritzter Schichten von selbstfließenden Legierungen (ISO 14920:1999); Deutsche Fassung EN ISO 14920:1999

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3 Berücksichtigung der Konstruktion</b> .....	<b>4</b>
<b>3.1 Substrat (Grundwerkstoff)</b> .....	<b>4</b>
<b>4 Auswahl der selbstfließenden Legierung</b> .....	<b>4</b>
<b>4.1 Wahl</b> .....	<b>4</b>
<b>4.2 Zusammensetzung</b> .....	<b>4</b>
<b>4.3 Fertigbearbeitung</b> .....	<b>5</b>
<b>5 Vorbereitung des Bauteils</b> .....	<b>5</b>
<b>5.1 Einleitung</b> .....	<b>5</b>
<b>5.2 Verfahren der Oberflächenvorbereitung</b> .....	<b>5</b>
<b>5.3 Reinheit</b> .....	<b>6</b>
<b>6 Verfahren</b> .....	<b>6</b>
<b>6.1 Spritzen bei gleichzeitigem Einschmelzen</b> .....	<b>6</b>
<b>6.2 Spritzen und anschließendes Einschmelzen</b> .....	<b>6</b>
<b>6.3 Spritztechnik</b> .....	<b>6</b>
<b>7 Lieferbedingungen und Qualitätsanforderungen für das Pulver</b> .....	<b>7</b>
<b>7.1 Chemische Zusammensetzung</b> .....	<b>7</b>
<b>7.2 Pulverteilchen-Größenbereich (siehe 6.2.2)</b> .....	<b>7</b>
<b>7.3 Lieferbedingungen</b> .....	<b>7</b>
<b>7.4 Bescheinigung</b> .....	<b>8</b>
<b>7.5 Härte</b> .....	<b>8</b>
<b>Anhang A (informativ) Richtwerte für die ungefähre Härte der eingeschmolzenen Schicht, siehe Tabelle A.1</b> .....	<b>9</b>
<b>Anhang ZA (informativ) Normative Verweisungen auf internationale Publikationen mit ihren entsprechenden europäischen Publikationen</b> .....	<b>10</b>