DIN EN ISO 14920:2023-11 (D)

Thermisches Spritzen - Spritzen und Einschmelzen von selbstfließenden Legierungen (ISO 14920:2023); Deutsche Fassung EN ISO 14920:2023

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort 7

Vorwort 8

1 Anwendungsbereich 9

2 Normative Verweisungen 9

3 Begriffe 9

4 Einfluss des Grundwerkstoffes und der Konstruktion 9
4.1 Grundwerkstoff 9
4.2 Konstruktion 10

5 Spritzzusatz für selbstfließende Legierungen 10
5.1 Auswahl 10
5.2 Zusammensetzung 10

6 Vorbereitung des Bauteils 10
6.1 Allgemeines 10
6.1.1 Reinheit der Oberfläche 10
6.1.2 Entfernen von Oberflächenvorbehandlungen 10
6.1.3 Anforderungen an die (maschinelle) Vorbearbeitung 11
6.1.4 Anforderungen an die Oberflächenvorbereitung 11
6.2 Verfahren der Oberflächenvorbereitung 11
6.2.1 Anforderungen an die Oberflächenvorbereitung 11
6.2.2 Prüfung der Oberflächenvorbereitung 11
6.2.3 Allgemeine Abdeckung bei der Oberflächenvorbereitung 11
6.2.4 Abdeckung mittels Stopfen zur Oberflächenvorbereitung 11
6.3 Reinheit 12

7 Spritz- und Einschmelzprozess 12
7.1 Spritzen mit gleichzeitigem Einschmelzen 12
7.1.1 Verfahren 12
7.1.2 Partikelgröße und Partikelgrößenbereich der Pulverpartikel 12
7.1.3 Schichtdicke 12
7.2 Spritzen und anschließendes Einschmelzen 12
7.2.1 Verfahren 12
7.2.2 Partikelgröße und Partikelgrößenbereich der Pulverpartikel 13
7.2.3 Schichtdicke 13
7.3 Spritztechnik — Verfahren 13
7.3.1 Allgemeines 13
7.3.2 Vorwärmen 13
7.3.3 Spritzen 13
7.3.4 Einschmelzen der Auftragung 13
7.3.5 Abkühlung 14

8 Fertigbearbeitung 14

9 Härteprüfung 14
9.1 Allgemeines 14
9.2 Standardhärteprüfung 15

Anhang A (informativ) Referenzwerte für die erwartete Härte der eingeschmolzenen Schicht..... 16
Literaturhinweise..... 17

Tabellen

Tabelle A.1 — Referenzwerte für die erwartete Härte der eingeschmolzenen Schicht..... 16