

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
--	-----------