

DIN EN ISO 3785:2023-08 (D)

Metallische Werkstoffe - Kennzeichnung von Probenachsen in Bezug zur Halbzeuggefügetextur (ISO 3785:2023); Deutsche Fassung EN ISO 3785:2023

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	7
Vorwort.....	8
Einleitung.....	9
1 Anwendungsbereich.....	10
2 Normative Verweisungen.....	10
3 Begriffe.....	10
4 System der Kennzeichnung.....	10
4.1 Allgemeines.....	10
4.2 Ausnahme — nicht ausgerichtet.....	10
4.3 Ausnahme — keine Kornausrichtung.....	10
5 Kennzeichnung ungekerbter Proben.....	11
5.1 Allgemeines.....	11
5.2 Bleche, Platten, Stäbe (flachgewalzte Halbzeuge).....	11
5.2.1 Ausgerichtet, Kornausrichtung in allen drei orthogonalen Richtungen unterschiedlich.....	11
5.2.2 Nicht ausgerichtet, Kornausrichtung in allen drei orthogonalen Richtungen unterschiedlich.....	11
5.2.3 Ausgerichtet, gleiche Kornausrichtung über den Querschnitt.....	11
5.2.4 Nicht ausgerichtet, gleiche Kornausrichtung über den Querschnitt.....	11
5.3 Zylinder und dickwandige Rohre.....	12
5.4 Dünnwandige Rohre, spiralförmige Kornausrichtung.....	12
5.5 Gussstücke.....	12
6 Kennzeichnung gekerbter (oder angerissener) Proben.....	12
6.1 Allgemeines.....	12
6.2 Ausgerichtet.....	12
6.3 Nicht ausgerichtet.....	12
6.4 Keine Kornausrichtung.....	12
6.5 Geschweißte Proben.....	13
6.6 Additive Fertigung (AM, en: additive manufacturing).....	13
7 Anwendung des Systems der Kennzeichnung auf die Werkstoffspezifikation.....	13
7.1 Allgemeines.....	13
7.2 Uneinheitliche Kornausrichtung.....	13
7.3 Anforderungen.....	13
7.4 Vergleiche.....	13
Anhang A (informativ) Einfluss der mechanischen Bearbeitung auf das Werkstoffgefüge und die Eigenschaften.....	18
A.1 Herstellung von Halbzeugen.....	18
A.2 Halbzeuggeometrie.....	18
A.3 Halbzeugform, -zusammensetzung und -bearbeitung.....	18
Literaturhinweise.....	19
Bilder	
Bild 1 — Kennzeichnung ungekerbter Proben.....	16
Bild 2 — Kennzeichnung gekerbter (oder angerissener) Proben.....	17