

# DIN EN 10228-4:2016-10 (D)

## Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 4: Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus austenitischem und austenitisch-ferritischem nichtrostendem Stahl; Deutsche Fassung EN 10228-4:2016

---

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen .....	5
3 Begriffe .....	6
4 Verbindliche Angaben .....	6
5 Prüfanweisung .....	6
5.1 Allgemeines.....	6
5.2 Beschreibung.....	6
5.3 Prüfangaben.....	7
6 Personalqualifikation .....	7
7 Prüfausrüstung und Zubehör .....	7
7.1 Prüfgerät .....	7
7.2 Prüfköpfe .....	7
7.2.1 Allgemeines.....	7
7.2.2 Anschleifen.....	8
7.2.3 Nennfrequenz.....	8
7.2.4 Senkrechtprüfköpfe.....	8
7.2.5 Winkelprüfköpfe .....	8
7.2.6 SE-Prüfköpfe .....	8
7.3 Kalibrierkörper .....	8
7.4 Vergleichskörper.....	8
7.5 Koppelmittel .....	9
8 Routinemäßige Justierung und Überprüfung .....	9
9 Fertigungsstufe .....	9
10 Oberflächenbeschaffenheit.....	9
10.1 Allgemeines.....	9
10.2 Oberflächengüte und entsprechende Qualitätsklassen.....	9
10.3 Oberfläche im Schmiedezustand .....	9
11 Prüfempfindlichkeit.....	10
11.1 Allgemeines.....	10
11.2 Senkrechtprüfköpfe.....	10
11.3 Winkelprüfköpfe .....	10
11.4 Wiederholungsprüfung .....	10
12 Abrastern .....	10
12.1 Allgemeines.....	10
12.2 Komplexe Schmiedestücke.....	11
12.3 Rasterprüfung .....	11
12.4 100%ige Prüfung.....	11
12.5 Abtastgeschwindigkeit .....	11
13 Klasseneinteilung.....	14

<b>13.1</b>	<b>Anzeigeklassen.....</b>	<b>14</b>
<b>13.2</b>	<b>Einteilung der Inhomogenitäten .....</b>	<b>16</b>
<b>14</b>	<b>Registrierschwellen und Zulässigkeitskriterien .....</b>	<b>19</b>
<b>15</b>	<b>Größenbestimmung .....</b>	<b>20</b>
<b>16</b>	<b>Prüfbericht .....</b>	<b>20</b>
<b>Anhang A (informativ) Größte erfassbare Tiefe bei gegebenem Schallweg bei der Prüfung mit Schrägeinschallung in Umfangsrichtung.....</b>		<b>22</b>
<b>Anhang B (informativ) Anzeigenamplitude in dB, bezogen auf die Bezugslinie in % .....</b>		<b>23</b>
<b>Anhang C (informativ) Wichtige technische Änderungen gegenüber der EN 10228-4:1999.....</b>		<b>24</b>