

DIN 27201-10:2005-02 (D)

Zustand der Eisenbahnfahrzeuge - Grundlagen und Fertigungstechnologien - Teil 10: Thermisches Spritzen

| Inhalt | Seite |
|---|-------|
| Vorwort | 3 |
| Einleitung | 4 |
| 1 Anwendungsbereich | 4 |
| 2 Normative Verweisungen | 4 |
| 3 Begriffe | 5 |
| 4 Anforderungen an die Werkstatt..... | 5 |
| 5 Anforderungen an das Personal..... | 5 |
| 5.1 Spritzpersonal..... | 5 |
| 5.2 Spritzaufsicht..... | 5 |
| 6 Spritzverfahren | 6 |
| 7 Spritzzusätze..... | 6 |
| 7.1 Auswahl..... | 6 |
| 7.2 Übereinstimmungsnachweis..... | 6 |
| 8 Arbeitsanweisung..... | 6 |
| 8.1 Aufstellung..... | 6 |
| 8.2 Vorgaben | 6 |
| 9 Prüfverfahren für die Haftfestigkeit | 8 |
| 10 Einzuhaltende Vorgaben..... | 8 |
| 11 Einschränkungen | 9 |
| 11.1 Instandsetzungsgrenzmaße | 9 |
| 11.2 Tragender Querschnitt..... | 9 |
| Anhang A (normativ) Prüfung der Haftscherfestigkeit der Spritzschicht | 10 |
| A.1 Zweck und Anwendung | 10 |
| A.2 Haftscherfestigkeit τ_H | 10 |
| A.3 Proben | 10 |
| A.3.1 Form..... | 10 |
| A.3.2 Herstellung..... | 10 |
| A.3.3 Anzahl..... | 11 |
| A.3.4 Prüfgerät..... | 11 |
| A.3.5 Durchführung..... | 11 |
| A.3.6 Auswertung..... | 11 |
| A.3.7 Prüfbericht | 11 |
| Anhang B (normativ) Nachweis der Haftscherfestigkeit der Spritzschicht..... | 15 |
| Literaturhinweise..... | 17 |