

DIN EN 1369:1997-02 (D)

Gießereiwesen - Magnetpulverprüfung; Deutsche Fassung EN 1369:1996

Inhalt	Seite
Vorwort	2
Einleitung	2
1 Anwendungsbereich	3
2 Normative Verweisungen	3
3 Bedingungen für die Magnetpulverprüfung ...	3
4 Prüfverfahren	3
4.1 Arbeitsweise	3
4.2 Qualifikation der Prüfer	3
4.3 Vorbereitung der Oberfläche	3
4.4 Prüfbedingungen	4
5 Abnahmebedingungen.....	4
5.1 Fehleranzeigen	4
5.2 Definition der Anzeigen der Magnetpulverprüfung	4
5.3 Gütestufen.....	4
6 Klassifizierung der Anzeigen und Interpretation der Ergebnisse	5
6.1 Klassifizierung der Anzeigen anhand der Tabellen 2 und 3	5
6.2 Klassifizierung der Anzeigen mit den Vergleichsbildern	5
6.3 Interpretation der Ergebnisse	5
7 Reinigung nach Prüfung und Entmagnetisierung	5
8 Prüfbescheinigungen	5
Tabelle 1 : Art der Fehler und Typen der entsprechenden Anzeigen bei der Magnetpulverprüfung	6
Tabelle 2: Gütestufen der Magnetpulverprüfung — Nichtlineare vereinzelte Anzeigen (SM)	6
Tabelle 3: Gütestufen der Magnetpulverprüfung — Lineare (LM) und in Reihe angeordnete (AM) Anzeigen	7
Tabelle 4: Lineare (LM) und in Reihe angeordnete (AM) Anzeigen	7
Tabelle 5: Empfohlener Oberflächenzustand für die Magnetpulverprüfung.....	8
Anhang A (informativ) Literaturhinweise	8
Anhang B (informativ) Vergleichsbilder —Nichtlineare Anzeigen, mit SM bezeichnet	9
Anhang C (informativ) Vergleichsbilder — Lineare und in Reihe angeordnete Anzeigen, mit LM und AM bezeichnet	11
Anhang D (informativ) Beispiel für eine Prüfbescheinigung zur Magnetpulverprüfung	15