DIN EN 10264-3:2024-02 (D)

Stahldraht und Drahterzeugnisse - Stahldraht für Seile - Teil 3: Runder und profilierter Draht aus unlegiertem Stahl für hohe Beanspruchungen; Deutsche Fassung EN 10264-3:2023

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort 6

1 Anwendungsbereich 7

2 Normative Verweisungen 7

3 Begriffe 7

4 Produktbezeichnung 8

5 Allgemeine Herstellungsbedingungen 8

6 Drahteigenschaften 9
6.1 Nennzugfestigkeitsklassen 9
6.2 Profile 9
6.2.1 Beschreibung der Profildrähte 9
6.2.2 Gleichwertiger Durchmesser 11
6.3 Mindestanforderungen an die Drahteigenschaften 11
6.3.1 Maße – gemessene Werte 11
6.3.2 Hin- und Herbiegeversuch 13
6.3.3 Verwindeversuch 17
6.3.4 Überzüge aus Zink und Zink-Aluminium-Legierung 20

7 Prüfverfahren 21
7.1 Allgemeines 21
7.2 Hin- und Herbiegeversuch 21

Anhang A (informativ) Leistung von Salzsprühnebel in Abhängigkeit von den Arten der Überzüge 23

Literaturhinweise 24

Bilder

Bild 1 — Querschnitte von Profildrähten 10

Bild 2 — Lage des Profildrahts beim Hin- und Herbiegeversuch 22

Tabellen

Tabelle 1 — Nennzugfestigkeitsklassen 9

Tabelle 2 — Gestaltungskriterien für Profildrähte 11

Tabelle 3 — Grenzabmaße des Durchmessers von rundem Draht 12

Tabelle 4 — Grenzabmaße für Profildraht 12

Tabelle 5 — Mindestbiegezahlen für Profildraht für statische Anwendungen 13

Tabelle 6 — Mindestbiegezahlen für blanken Profildraht für dynamische Anwendung 15

Tabelle 7 — Mindestbiegezahlen für verzinkten Profildraht Klasse D für dynamische Anwendungen 16

Tabelle 8 — Mindestverwindezahl für runden Draht 17

Tabelle 9 — Mindestverwindezahl für Profildraht für statische Anwendungen 19

Tabelle 10 — Mindestverwindezahl für Profildraht für dynamische Anwendungen 20

Tabelle 11 — Mindestwert der flächenbezogenen Masse des Überzugs 21

Tabelle A.1 — Arten von Überzügen und normalisierte Koeffizienten 23