

E DIN EN ISO 14920:2022-11 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2022-10-07

Thermisches Spritzen - Spritzen und Einschmelzen von selbstfließenden Legierungen (ISO/DIS 14920:2022); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 14920:2022

Thermal spraying - Spraying and fusing of self-fluxing alloys (ISO/DIS 14920:2022); German and English version prEN ISO 14920:2022

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	7
Vorwort	8
Einleitung	9
1 Anwendungsbereich.....	10
2 Normative Verweisungen	10
3 Begriffe	10
4 Einfluss des Grundwerkstoffes und der Konstruktion.....	10
4.1 Grundwerkstoff.....	10
4.2 Konstruktion.....	11
5 Spritzzusatz für selbstfließende Legierungen	11
5.1 Auswahl	11
5.2 Zusammensetzung	11
6 Vorbereitung des Bauteils	12
6.1 Allgemeines	12
6.1.1 Reinheit der Oberfläche	12
6.1.2 Entfernen von Oberflächenvorbehandlungen	12
6.1.3 Anforderungen an die (maschinelle) Vorbearbeitung.....	12
6.1.4 Anforderungen an die Oberflächenvorbereitung.....	12
6.2 Verfahren der Oberflächenvorbereitung	12
6.2.1 Anforderungen an die Oberflächenvorbereitung.....	12
6.2.2 Prüfung der Oberflächenvorbereitung	13
6.2.3 Allgemeine Abdeckung bei der Oberflächenvorbereitung	13
6.2.4 Abdeckung mittels Stopfen zur Oberflächenvorbereitung.....	13
6.3 Reinheit	13
7 Spritz- und Einschmelzprozess.....	13
7.1 Spritzen mit gleichzeitigem Einschmelzen	13
7.1.1 Verfahren	13
7.1.2 Partikelgröße und Partikelgrößenbereich der Pulverpartikel	13
7.1.3 Schichtdicke	13
7.2 Spritzen und anschließendes Einschmelzen	14
7.2.1 Verfahren	14
7.2.2 Partikelgröße und Partikelgrößenbereich der Pulverpartikel	14
7.2.3 Schichtdicke	14
7.3 Spritztechnik — Verfahren	14
7.3.1 Allgemeines	14
7.3.2 Vorwärmen.....	15
7.3.3 Spritzen.....	15
7.3.4 Einschmelzen der Auftragung.....	15
7.3.5 Abkühlung	15

8	Fertigbearbeitung	16
9	Härteprüfung	16
9.1	Allgemeines	16
9.2	Standardhärteprüfung	16
	Anhang A (informativ) Referenzwerte für die erwartete Härte der eingeschmolzenen Schicht	18
	Literaturhinweise	19

Tabellen

	Tabelle A.1 — Referenzwerte für die erwartete Härte der eingeschmolzenen Schicht*	18
--	--	-----------