DIN EN 2133:2021-03 (D/E)

Luft- und Raumfahrt - Kadmieren von Stählen mit einer Zugfestigkeit ? 1450 MPa, von Kupfer, von Kupferlegierungen und von Nickellegierungen; Deutsche und Englische Fassung EN 2133:2020

Aerospace series - Cadmium plating of steels with specified tensile strength ? 1450 MPa, copper, copper alloys and nickel alloys; German and English version EN 2133:2020

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort 4

1 Anwendungsbereich 7

2 Normative Verweisungen 7

3 Begriffe 8

4 Zweck des Verfahrens 8

5 Einschränkungen der Verwendung des Verfahrens 8

6 Beschichtungsdicke 9

7 Symbole 9

8 Informationen für den Ausführenden 9

9 Zustand der Teile vor der Behandlung 9

10 Verfahrensablauf 10
10.1 Allgemeines 10
10.2 Abdecken 10
10.3 Oberflächen-Vorbehandlung 10
10.4 Nickel-Unterschicht 10
10.5 Kadmieren 10

11 Nachbehandlung 11
11.1 Wasserstoffversprödung-Spannungsarmglühen 11
11.2 Nachbehandlung 11

12 Entfernen der Beschichtung 11

13 Erforderliche Eigenschaften 12
13.1 Aussehen 12
13.2 Adhäsion 12
13.3 Beschichtungsdicke 12
13.4 Wasserstoffversprödung von Stählen 12
Für Verbindungselemente: 12
13.5 Korrosionsbeständigkeit 12

14 Prüfverfahren 13
14.1 Für die Zulassung des Verfahrens 13
14.1.1 Aussehen 13
14.1.2 Adhäsion 13
14.1.3 Beschichtungsdicke 13
14.1.4 Wasserstoffversprödung 13
14.1.5 Korrosionsbeständigkeit 14
14.2 Für die Annahme der Teile 14

14.2.1 Aussehen **14**
14.2.2 Adhäsion **14**
14.2.3 Beschichtungsdicke **14**
15 Regelmäßige Prüfungen **15**
16 Qualitätssicherung **15**
16.1 Zulassung des Ausführenden **15**
16.2 Zulassung des Verfahrens **15**
16.3 Abnahme **16**
16.4 Neubehandlung **16**
16.5 Regelmäßige chemische Analyse **16**
17 Bezeichnung **16**
Anhang A (normativ) Prozessablauf **17**
Anhang B (informativ) Übersicht der Änderungen zur Vorgängerversion **18**
Literaturhinweise **21**

Contents

Page

European foreword **3**
1 Scope **6**
2 Normative references **6**
3 Terms and definitions **7**
4 Purpose of process **7**
5 Limitations of process use **7**
6 Coating thickness **7**
7 Symbols **7**
8 Information for the processor **8**
9 Condition of parts prior to the treatment **8**
10 Process schedule **8**
11 Post treatment **9**
12 Removal of the plating **10**
13 Required characteristics **10**
14 Test methods **11**
15 Periodic tests **13**
16 Quality assurance **13**
17 Designation **15**
Annex A (normative) **Process flow** **16**
Annex B (informative) **Standard evolution form** **17**