DIN EN ISO 3785:2023-08 (D)

Metallische Werkstoffe - Kennzeichnung von Probenachsen in Bezug zur Halbzeuggefügetextur (ISO 3785:2023); Deutsche Fassung EN ISO 3785:2023

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort 7

Vorwort 8

Einleitung 9

1 Anwendungsbereich 10

2 Normative Verweisungen 10

3 Begriffe 10

4 System der Kennzeichnung 10
4.1 Allgemeines 10
4.2 Ausnahme — nicht ausgerichtet 10
4.3 Ausnahme — keine Kornausrichtung 10

5 Kennzeichnung ungekerbter Proben 11
5.1 Allgemeines 11
5.2 Bleche, Platten, Stäbe (flachgewalzte Halbzeuge) 11
5.2.1 Ausgerichtet, Kornausrichtung in allen drei orthogonalen Richtungen unterschiedlich 11
5.2.2 Nicht ausgerichtet, Kornausrichtung in allen drei orthogonalen Richtungen unterschiedlich 11
5.2.3 Ausgerichtet, gleiche Kornausrichtung über den Querschnitt 11
5.2.4 Nicht ausgerichtet, gleiche Kornausrichtung über den Querschnitt 11
5.3 Zylinder und dickwandige Rohre 12
5.4 Dünnwandige Rohre, spiralförmige Kornausrichtung 12
5.5 Gussstücke 12

6 Kennzeichnung gekerbter (oder angerissener) Proben 12
6.1 Allgemeines 12
6.2 Ausgerichtet 12
6.3 Nicht ausgerichtet 12
6.4 Keine Kornausrichtung 12
6.5 Geschweißte Proben 13
6.6 Additive Fertigung (AM, en: additive manufacturing) 13

7 Anwendung des Systems der Kennzeichnung auf die Werkstoffspezifikation 13
7.1 Allgemeines 13
7.2 Uneinheitliche Kornausrichtung 13
7.3 Anforderungen 13
7.4 Vergleiche 13

Anhang A (informativ) Einfluss der mechanischen Bearbeitung auf das Werkstoffgefüge und die Eigenschaften 18
A.1 Herstellung von Halbzeugen 18
A.2 Halbzeuggeometrie 18
A.3 Halbzeugform, -zusammensetzung und -bearbeitung 18

Literaturhinweise 19

Bilder

Bild 1 — Kennzeichnung ungekerbter Proben 16

Bild 2 — Kennzeichnung gekerbter (oder angerissener) Proben 17