

JUfYbYÈHU]bc`nj UfYb]gdc`bU`Y`i žb]`i žH]Ubi `]b`b` c]]`n`]h]bU`fj UfYbY`
g'gbc dca `]n`i YbcLÈGrcdbY`gdfY`Ya`j] cgh`bYdfUj]bcgh]f`G
) , %&\$\$' # cf"%&\$\$* Ł

Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections (ISO 5817:2003/Cor.1:2006)

Schweißen - Schmelzschweißverbindungen an Stahl, Nickel, Titan und deren Legierungen (ohne Strahlschweißen) - Bewertungsgruppen von Unregelmäßigkeiten (ISO 5817:2003/Cor.1:2006)

Soudage - Assemblages en acier, nickel, titane et leurs alliages soudés par fusion (soudage par faisceau haute énergie exclu) - Niveaux de qualité par rapport aux défauts (ISO 5817:2003/Cor.1:2006)

Ta slovenski standard je istoveten z: EN ISO 5817:2003/AC:2006

ICS:

25.160.40 Varjeni spoji in vari Welded joints

SIST EN ISO 5817:2004/AC:2006 en,de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN ISO 5817:2004/AC:2006

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/75788932-0489-4bbd-860b-edcfd1731c/sist-en-iso-5817-2004-ac-2006>

EUROPEAN STANDARD

EN ISO 5817:2003/AC

NORME EUROPÉENNE

April 2006

EUROPÄISCHE NORM

Avril 2006

April 2006

ICS 25.160.40

English version
Version Française
Deutsche Fassung

Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys
(beam welding excluded) - Quality levels for imperfections (ISO
5817:2003/Cor.1:2006)

Soudage - Assemblages en acier, nickel,
titane et leurs alliages soudés par fusion
(soudage par faisceau haute énergie exclu)
- Niveaux de qualité par rapport aux
défauts (ISO 5817:2003/Cor.1:2006)

Schweißen - Schmelzschweißverbindungen
an Stahl, Nickel, Titan und deren
Legierungen (ohne Strahlschweißen) -
Bewertungsgruppen von
Unregelmäßigkeiten (ISO
5817:2003/Cor.1:2006)

iTeh STANDARD PREVIEW

This corrigendum becomes effective on 12 April 2006 for incorporation in the three official language versions of the EN.

Ce corrigendum prendra effet le 12 avril 2006 pour incorporation dans les trois versions linguistiques officielles de la EN.

Die Berichtigung tritt am 12. April 2006 zur Einarbeitung in die drei offiziellen Sprachfassungen der EN in Kraft.



EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

Management Centre: rue de Stassart, 36 B-1050 Brussels

© 2006 CEN All rights of exploitation in any form and by any means reserved worldwide for CEN national Members.
Tous droits d'exploitation sous quelque forme et de quelque manière que ce soit réservés dans le monde entier aux membres nationaux du CEN.
Alle Rechte der Verwertung, gleich in welcher Form und in welchem Verfahren, sind weltweit den nationalen Mitgliedern von CEN vorbehalten.

Ref. No.: EN ISO 5817:2003/AC:2006 D/E/F

English version

Endorsement Notice

The text of ISO 5817:2003/Cor.1:2006 has been approved by CEN as EN ISO 5817:2003/AC:2006 without any modifications.

Version française

Notice d'entérinement

Le texte de l'ISO 5817:2003/Cor.1:2006 a été approuvé par le CEN comme EN ISO 5817:2003/AC:2006 sans aucune modification.

Deutsche Fassung

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO 5817:2003/Cor.1:2006 wurde vom CEN als EN ISO 5817:2003/AC:2006 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Einleitung

3. Absatz, 2. Satz: Ersetze "werkstattgeschweißten" durch "geschweißten".

3. Absatz, vorletzter Satz: Betrifft nicht die deutsche Fassung.

4. Absatz, 2. Satz: Betrifft nicht die deutsche Fassung.

4. Absatz, 3. Satz: Betrifft nicht die deutsche Fassung.

9. Absatz überarbeitet: Die Verfahren zum Nachweis von Unregelmäßigkeiten sind nicht Gegenstand dieser Internationalen Norm. Jedoch enthält ISO 17635 Informationen über Wechselwirkungen zwischen den Bewertungsgruppen und den Zulässigkeitsgrenzen für verschiedene zerstörungsfreie Prüfverfahren.

11. Absatz überarbeitet: Die angegebenen Werte für Unregelmäßigkeiten von Schweißnähten berücksichtigen übliche Schweißpraxis. Anforderungen für kleinere (strengere) Werte wie in Bewertungsgruppe B angegeben können zusätzliche Fertigungsprozesse verlangen, z. B. Glätten mit dem WIG-Prozess, Schleifen.

Anwendungsbereich

Ergänze nach dem ersten Absatz: Sie behandelt voll durchgeschweißte Stumpfnähte und alle Arten von Kehlnähten. Die Grundsätze dieser Norm dürfen auch für teilweise durchgeschweißte Stumpfnähte angewendet werden.

Abschnitt 2

Ergänze: ISO 13919-1, *Welding — Electron and laser beam welded joints — Guidance on quality levels for imperfections — Part 1: Steel*

Streiche jeweils die Angabe des Ausgabejahres von ISO 2553 und ISO 4063.

Abschnitt 3

3.1

Bewertungsgruppe

Beschreibung der Qualität einer Schweißung auf der Basis von Art, Größe und Anzahl ausgesuchter Unregelmäßigkeiten

3.3

kurze Unregelmäßigkeiten

Unregelmäßigkeiten werden als kurze Unregelmäßigkeiten betrachtet, wenn bei Schweißnähten, die 100 mm oder länger sind, in einem Abschnitt von 100mm, der die meisten Unregelmäßigkeiten beinhaltet, die Gesamtlänge der Unregelmäßigkeiten 25 mm nicht überschreitet;

Wenn die Schweißnaht kürzer als 100 mm lang ist, werden Unregelmäßigkeiten als kurze Unregelmäßigkeiten betrachtet, wenn die Länge der Unregelmäßigkeit 25 % der Länge der Schweißnaht nicht überschreitet

3.4

systematische Unregelmäßigkeit

Unregelmäßigkeiten, die sich in regelmäßigen Abständen in der Schweißnaht über die untersuchte Schweißnahtlänge wiederholen; dabei liegen die Abmessungen der einzelnen Unregelmäßigkeiten innerhalb der Zulässigkeitsgrenzen

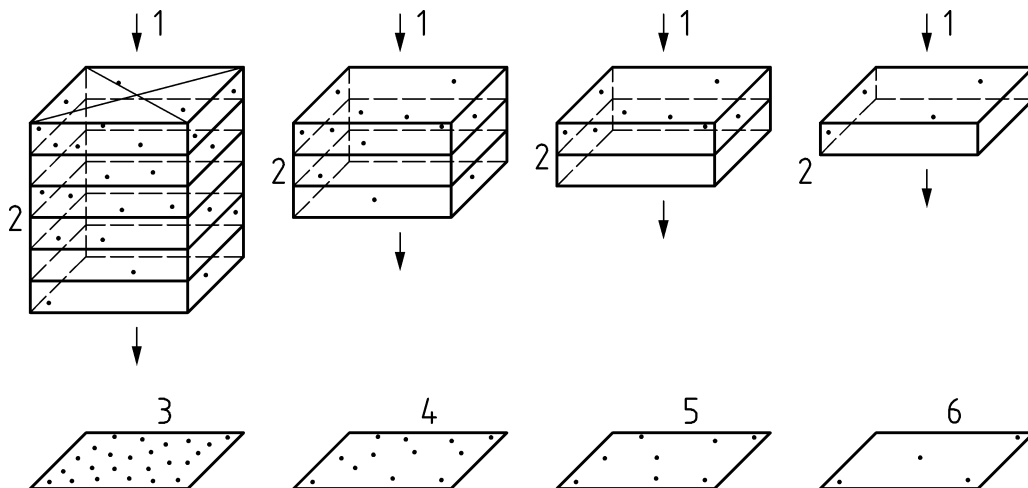
3.5

projizierte Fläche

Fläche, auf der die über das Volumen der betrachteten Schweißnaht verteilten Unregelmäßigkeiten zweidimensional abgebildet werden

ANMERKUNG Im Gegensatz zu der Querschnittsfläche ist bei der radiografischen Abbildung das Auftreten von Unregelmäßigkeiten abhängig von der Dicke der Schweißnaht (siehe Bild 1).

Bild 1 ist durch das folgende Bild zu ersetzen:



Ändere Legende:

1 Röntgenstrahlrichtung

Abschnitt 4:

Ergänze:

A Poren umgebende Fläche;

d Durchmesser einer Gaspore;

d_A Durchmesser der Poren umgebenden Fläche;

w_p Breite der Schweißnaht oder Breite bzw. Höhe bei einer Querschnittsfläche;

Abschnitt 5

Streiche 1. Absatz, 2. Satz.

Ändere 2. Absatz wie folgt: „Sollte für den Nachweis von Unregelmäßigkeiten die mikroskopische Untersuchung eingesetzt werden, so sind nur die Unregelmäßigkeiten zu berücksichtigen, die mit höchstens zehnfacher Vergrößerung nachgewiesen werden können.“

Streiche den Absatzwechsel zwischen 2. und 3. Absatz und ändere 3. Absatz wie folgt: „Ausgenommen davon sind Mikro-Bindefehler (siehe Tabelle 1, 1.5) und Mikrorisse (siehe Tabelle 1, 2.2)“

Ändere 5. Absatz: „Eine Schweißnaht sollte üblicherweise getrennt nach jeder Unregelmäßigkeit bewertet werden (siehe Tabelle 1, 1.1 bis 3.2)“

Ändere 6. Absatz: „Treten in einem Nahtquerschnitt verschiedene Arten von Unregelmäßigkeiten auf, ist eine besondere Beurteilung notwendig (siehe Mehrfachunregelmäßigkeiten in Tabelle 1, 4.1).“

Tabelle 1, 2. Spalte, Überschrift: "Ordnungs-Nr. nach ISO 6520-1:1998"

Tabelle 1, 1.4, ändere Bild wie folgt:



Tabelle 1, 1.12, 2. Zeile: Betrifft nicht die deutsche Fassung.

Tabelle 1, 1.14: Ersetze "unvollständig gefüllte Wurzel" durch "Decklagenunterwölbung"

Tabelle 1, 1.16: „In Fällen, bei denen eine unsymmetrische Kehlnaht nicht festgelegt worden ist.“

Tabelle 1, 2.8: Ersetze zweimal „h/l“ durch „h oder l“.

Tabelle 1, 2.8, ändere Bild wie folgt:

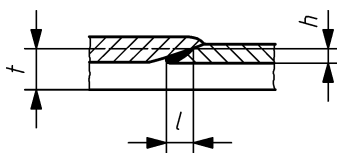


Tabelle 1, 2.12, streiche: „aber nicht bis zur Oberfläche“. Das obere und das mittlere Bild sind durch folgende Bilder zu ersetzen:

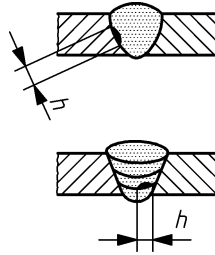


Tabelle 1, 2.13: Betrifft nicht die deutsche Fassung.

Tabelle 1, 3.1: Streiche letzten Satz im oberen Feld der Spalte „Bemerkungen“.

Tabelle 1, streiche 3.2.

Tabelle 1, 3.3, ändere Text: „Ein Spalt zwischen den Teilen, die verbunden werden. Spalte, die den zulässigen Grenzwert überschreiten, dürfen in besonderen Fällen durch eine Vergrößerung der Kehlnahtdicke ausgeglichen werden.“ Ändere Nummer in 3.2

Tabelle 1, 4.1, Streiche Fußnote a und folgenden Text: „Querschnitt (Makroschliff) aus dem ungünstigsten Nahtbereich“

Tabelle 1, 4.2: Betrifft nicht die deutsche Fassung.

Anhang A:

Ändere Überschrift: „Beispiele für die Bestimmung des prozentualen Anteils der Porosität“

Ändere Text: „Die Bilder A.1 bis A.9 geben für die Porosität unterschiedliche Anteile in Prozent (%) wieder. Diese sollen die Bewertung von Porosität in projizierten Flächen (Durchstrahlungsbildern) oder in Querschnittsflächen unterstützen.“

Bilder A.1 bis A.9: Streiche die Zahlenwerte an den Achsen der Bilder, siehe folgende Bilder:



Bild A.1

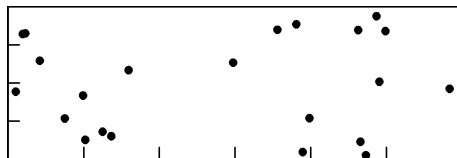


Bild A.2

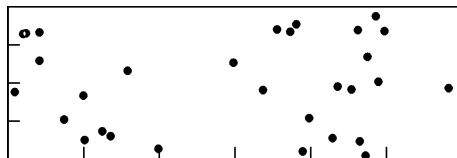


Bild A.3

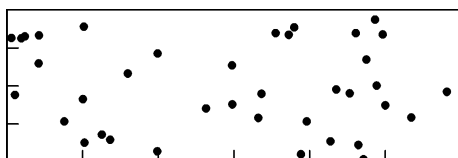


Bild A.4

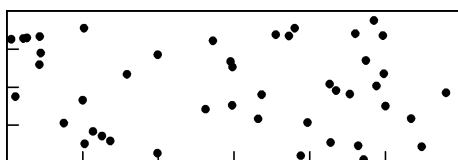


Bild A.5



Bild A.6



Bild A.7



Bild A.8

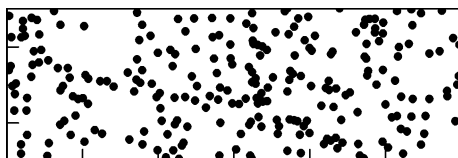


Bild A.9

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN ISO 5817:2004/AC:2006
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/75798932-0489-4bbd-860b-5d0cf1fd1731/sist-en-iso-5817-2004-ac-2006>



INTERNATIONAL STANDARD ISO 5817:2003
TECHNICAL CORRIGENDUM 1

Published 2006-02-15

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Welding — Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) — Quality levels for imperfections

TECHNICAL CORRIGENDUM 1

Soudage — Assemblages en acier, nickel, titane et leurs alliages soudés par fusion (soudage par faisceau exclu) — Niveaux de qualité par rapport aux défauts

RECTIFICATIF TECHNIQUE 1

ITEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Technical Corrigendum 1 to the corrected and reprinted version (2005) of ISO 5817:2003 was prepared by Technical Committee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Subcommittee SC 10, *Unification of requirements in the field of metal welding*.

Page 2, Subclause 3.3

At the end of the first sentence, correct

“... is less than 25 mm”

to read

“... is not greater than 25 mm”

At the end of the second sentence, correct

“... is less than 25 % of the length of the weld”

to read

“... is not greater than 25 % of the length of the weld”

ICS 25.160.40

Ref. No. ISO 5817:2003/Cor.1:2006(E)

© ISO 2006 – All rights reserved

Published in Switzerland