
Materiali za naprave za plamensko varjenje, rezanje in sorodne postopke (ISO 9539:1988) (prevzet standard EN 29539:1992 z metodo platnice)

Materials for equipment used in gas welding, cutting and allied processes (ISO 9539:1988)

iTeh STANDARD PREVIEW

Matériaux utilisés pour les matériels de soudage aux gaz, coupage et techniques connexes (ISO 9539:1988)

Werkstoffe für Geräte für Gasschweißen, Schneiden und verwandte Verfahren (ISO 9539:1988)

Deskriptorji: varjenje, plamensko varjenje, varilna naprava, material, zahteve

ICS 25.160.30

Referenčna številka
SIST EN 29539:1998 ((sl),de)

Nadaljevanje na straneh II do III in od 1 do 5

NACIONALNI UVOD

Standard SIST EN 29539 ((sl),de), Materiali za naprave za plamensko varjenje, rezanje in sorodne postopke (ISO 9539:1988), prva izdaja, 1998, ima status slovenskega standarda in je z metodo platnice prevzet evropski standard EN 29539 (de), Werkstoffe für Geräte für Gasschweißen, Schneiden und verwandte Verfahren (ISO 9539:1988), 1992-05-00.

NACIONALNI PREDGOVOR

Evropski standard EN 29539:1992 je pripravil tehnični odbor Evropskega komiteja za standardizacijo CEN/TC 121 Varjenje.

Odločitev za prevzem tega standarda po metodi platnice je dne 1997-05-14 sprejel tehnični odbor USM/TC VAR Varjenje.

Ta slovenski standard je dne 1998-03-03 odobril direktor USM.

OPOMBI

- Povsod, kjer se v besedilu standarda uporablja izraz evropski standard , v SIST EN 29539:1998 to pomeni slovenski standard .
- Nacionalni uvod in nacionalni predgovor nista sestavni del standarda.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN 29539:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dcd4b0fb-6a5f-4a33-bfee-dcd54dc1dd0a/sist-en-29539-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dcd4b0fb-6a5f-4a33-bfee-dcd54dc1dd0a/sist-en-29539-1998>

VSEBINA	Stran
Predgovor	2
1 Področje uporabe	3
2 Zveza s standardi	3
3 Splošne zahteve	3
4 Posebne zahteve	3

iTeh STANDARD PREVIEW **(standards.iteh.ai)**

[SIST EN 29539:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dcd4b0fb-6a5f-4a33-bfee-dcd54dc1dd0a/sist-en-29539-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dcd4b0fb-6a5f-4a33-bfee-dcd54dc1dd0a/sist-en-29539-1998>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 29539:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dcd4b0fb-6a5f-4a33-bfee-dcd54dc1dd0a/sist-en-29539-1998>

EUROPÄISCHE NORM

EN 29539:1992

EUROPEAN STANDARD

NORME EUROPÉENNE

Mai 1992

DK 621.791.5.035:620.22

Deskriptoren: Schweißen, Gasschweißen, Schweißgerät, Werkstoff, Anforderung

Deutsche Fassung

**Werkstoffe für Geräte für Gasschweißen,
Schneiden und verwandte Verfahren (ISO
9539:1988)**

Materials for equipment used in gas welding,
cutting and allied processes (ISO 9539:1988)

Matériaux utilisés pour les matériels de
soudage aux gaz, coupage et techniques connexes
(ISO 9539:1988)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 29539:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dcd4b0fb-6a5f-4a33-bfee-dcd54dc1dd0a/sist-en-29539-1998>

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1992-05-22 angenommen. Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Zentralsekretariat oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Die Europäischen Normen bestehen in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in die Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und dem Vereinigten Königreich.

CEN

Europäisches Komitee für Normung
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation

Zentralsekretariat: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

VORWORT

Im September 1991 hat das CEN Technische Büro beschlossen, die Internationale Norm

ISO 9539:1988 - "Materials for equipment used in gas welding, cutting and allied processes"

zur formellen Abstimmung vorzulegen. Das Ergebnis war positiv und die Norm wird jetzt als Europäische Norm angenommen.

Mit dieser Europäischen Norm übereinstimmende nationale Normen sollen bis zum 1992-11-30 veröffentlicht werden und entgegenstehende Normen sollen bis zum 1992-11-30 zurückgezogen werden.

Entsprechend den Gemeinsamen CEN/CENELEC Regeln, sind folgende Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen : Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und das Vereinigte Königreich.

iTeh STANDARD PREVIEW

Anerkennungsnotiz

Der Text der Internationalen Norm ISO 9539:1988 wurde von CEN als Europäische Norm ohne irgendeine Änderung angenommen.

SIST EN 29539:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dcd4b0fb-6a5f-4a33-bfee-dcd54dc1dd0a/sist-en-29539-1998>

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt die allgemeinen und besonderen Anforderungen an die Werkstoffe fest, die für die Herstellung von Geräten für Gasschweißen, Schneiden und verwandte Verfahren notwendig sind. Sie gilt nicht für Werkstoffe für Schläuche zum Schweißen nach ISO 3821:1977 "Schweißen; Biegsame Schläuche für Gasschweißen und verwandte Verfahren".

3 Verweisungen auf andere Normen

Die folgenden Normen enthalten Festlegungen, die durch Bezugnahme zum Bestandteil dieser Internationalen Norm werden. Die angegebenen Ausgaben sind die beim Erscheinen von DIN ISO 9539 gültigen. Da Normen von Zeit zu Zeit überarbeitet werden, wird dem Anwender dieser Norm empfohlen, immer auf die jeweils neueste Fassung der zitierten Norm zurückzugreifen. IEC- und ISO-Mitglieder haben Verzeichnisse der jeweils gültigen Ausgabe der Internationalen Normen.

ISO 554 Normalklimate zur Konditionierung der Proben und/oder Prüfung; Spezifikationen

ISO 1817 Elastomere; Bestimmung des Verhaltens geeigneter Flüssigkeiten

3 Allgemeine Anforderungen

Die mit den verwendeten Gasen in Berührung kommenden Werkstoffe müssen ausreichend beständig gegen chemische, mechanische und thermische Angriffe unter Arbeitsbedingungen sein. Bei direktem Kontakt unterschiedlicher Werkstoffe sind Maßnahmen zur Verhinderung der Korrosion zu treffen.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dcd4b0fb-6a5f-4a33-bfee-dcd54dc1dd0a/sist-en-29539-1998>

3.1 Temperaturbeständigkeit

Die Werkstoffe müssen die Funktionsanforderungen im Temperaturbereich von - 20 °C bis + 60 °C erfüllen.

4 Besondere Anforderungen

4.1 Metallische Werkstoffe

4.1.1 Acetylen und Gase mit ähnlichen chemischen Eigenschaften

Der Massenanteil an Kupfer von Werkstoffen, die mit solchen Gasen in Berührung kommen, darf 70 % (m/m) nicht überschreiten; Schweiß- und Schneiddüsen sowie Mischrohre sind von dieser Anforderung ausgeschlossen.

Metallische Elemente für Flammensperren (einschließlich Sintermetall-Elemente) müssen aus kupferfreien Werkstoffen hergestellt sein.

Zur Herstellung von Lötverbindungen dürfen Lote verwendet werden, deren Massenanteil an Silber nicht mehr als 46 % (m/m) und deren Massenanteil an Kupfer nicht mehr als 37 % (m/m) beträgt. Die Lötverbindungen sind so zu gestalten und herzustellen, daß - soweit das praktisch möglich ist - die von Acetylen berührte Lotoberfläche klein gehalten wird und eventuelle Lotflußmittelrückstände vollständig entfernt werden.

4.1.2 Sauerstoff

Alle mit Sauerstoff in Berührung kommenden Teile müssen frei von Öl und Fett sein. Federn und andere bewegliche Teile, die mit Sauerstoff in Berührung kommen, müssen aus nichtrostenden Werkstoffen hergestellt sein und dürfen nicht beschichtet sein.

4.2 Nichtmetallische Werkstoffe

4.2.1 Beständigkeit gegen Lösemittel

Nichtmetallische Werkstoffe (z. B. Dichtungen und Schmiermittel), die mit Acetylen in Berührung kommen, müssen ausreichend beständig gegen die Lösemittel Aceton und Dimethylformamid (DMF) sein.

Ausreichend beständig im Sinne der Forderung dieser Internationalen Norm bedeutet, daß der Werkstoff folgende Bedingungen erfüllen muß.

Nach der Lagerung des Werkstoffes

- a) (168 ± 2) h (d. h. 7 Tage) in mit Lösemitteldampf gesättigter Atmosphäre bei (23 ± 2) °C.
- b) anschließend in Luft für (70 ± 2) h bei (40 ± 2) °C und
- c) (24 ± 2) h in Normalklima 23/50 nach ISO 554

darf die Massenänderung (Beständigkeit gegen Quellung) nicht mehr als 15 % und die Änderung der Härte nicht mehr als ± 15 IRHD betragen.

Die Prüfungen sind in Übereinstimmung mit ISO 1817 durchzuführen.

4.2.2 Beständigkeit gegen n-Pentan

Nichtmetallische Werkstoffe (z. B. Dichtungen und Schmiermittel), die mit Propan, Butan und Methylacetylen-Propadien-Gemischen in Verbindung kommen, müssen ausreichend beständig gegen n-Pentan sein.

Ausreichend beständig im Sinne der Forderung dieser Internationalen Norm bedeutet, daß der Werkstoff folgende Bedingungen erfüllen muß.