



SLOVENSKI STANDARD
SIST EN ISO 5172:2006/A1:2013
01-december-2013

Oprema za plamensko varjenje - Gorilniki za plamensko varjenje, rezanje in segrevanje - Specifikacije in preskusi - Dopolnilo 1 (ISO 5172:2006/Amd 1:2012)

Gas welding equipment - Blowpipes for gas welding, heating and cutting - Specifications and tests - Amendment 1 (ISO 5172:2006/Amd 1:2012)

Gasschweißgeräte - Brenner für Schweißen, Wärmen und Schneiden - Anforderungen und Prüfungen - Änderung 1 (ISO 5172:2006/Amd 1:2012)

Matériel de soudage aux gaz - Chalumeaux pour soudage aux gaz, chauffage et coupage - Spécifications et essais - Amendement 1 (ISO 5172:2006/Amd 1:2012)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adc59bb2-8f01-48bf-8202-69df17f7ebc6/sist-en-iso-5172-2006-a1-2013>

Ta slovenski standard je istoveten z: EN ISO 5172:2006/A1:2012

ICS:

25.160.30 Varilna oprema Welding equipment

SIST EN ISO 5172:2006/A1:2013 en,fr,de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 5172:2006/A1:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adc59bb2-8f01-48bf-8202-69dfd7f7ebc6/sist-en-iso-5172-2006-a1-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adc59bb2-8f01-48bf-8202-69dfd7f7ebc6/sist-en-iso-5172-2006-a1-2013>

EUROPÄISCHE NORM
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE

EN ISO 5172:2006/A1

Juli 2012

ICS 25.160.30

Deutsche Fassung

**Gasschweißgeräte - Brenner für Schweißen, Wärmen und
Schneiden - Anforderungen und Prüfungen - Änderung 1 (ISO
5172:2006/Amd 1:2012)**

Gas welding equipment - Blowpipes for gas welding,
heating and cutting - Specifications and tests - Amendment
1 (ISO 5172:2006/Amd 1:2012)

Matériel de soudage aux gaz - Chalumeaux pour soudage
aux gaz, chauffage et coupage - Spécifications et essais -
Amendement 1 (ISO 5172:2006/Amd 1:2012)

Diese Änderung A1 modifiziert die Europäische Norm EN ISO 5172:2006. Sie wurde vom CEN am 14. Juli 2012 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen diese Änderung in der betreffenden nationalen Norm, ohne jede Änderung, einzufügen ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum des CEN-CENELEC oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Änderung besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum des CEN-CENELEC mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, der ehemaligen jugoslawischen Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



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

Management-Zentrum: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel

Inhalt

Seite

Vorwort	3
1 Änderung zu 6.1, Allgemeines.....	4
2 Änderung zu 6.4, Kennzeichnung der Düsen	4
3 Änderung zu Abschnitt 10, Betriebsanleitung.....	4
4 Änderung zu Anhang D, Kennzeichnung von Teilen eines Brenners	4
5 Einfügen eines neuen normativen Anhang J, Einheitliches Kennzeichnungssystem für Brennerdüsen.....	5

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 5172:2006/A1:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adc59bb2-8f01-48bf-8202-69dfd7f7ebc6/sist-en-iso-5172-2006-a1-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adc59bb2-8f01-48bf-8202-69dfd7f7ebc6/sist-en-iso-5172-2006-a1-2013>

Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 5172:2006/A1:2012) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Diese Änderung zur Europäischen Norm EN ISO 5172:2006 muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Januar 2013, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Januar 2013 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN [und/oder CENELEC] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Türkei, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.itih.ai)

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO 5172:2006/Amd.1:2012 wurde vom CEN als EN ISO 5172:2006/A1:2012 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

[SIST EN ISO 5172:2006/A1:2013
https://standards.itih.ai/catalog/standards/sist/adc59bb2-8f01-48bf-8202-69dfd7f7ebc6/sist-en-iso-5172-2006-a1-2013](https://standards.itih.ai/catalog/standards/sist/adc59bb2-8f01-48bf-8202-69dfd7f7ebc6/sist-en-iso-5172-2006-a1-2013)

EN ISO 5172:2006/A1:2012 (D)**1 Änderung zu 6.1, Allgemeines**

Der Text im Unterabschnitt 6.1 wird wie folgt ersetzt:

„Die Kennzeichnung muss deutlich erkennbar und dauerhaft lesbar sein und muss mit 6.2 bis 6.7 übereinstimmen. Nachfolgend beinhaltet der Begriff „Hersteller“ auch Händler oder Vertreiber.“

2 Änderung zu 6.4, Kennzeichnung der Düsen

Der Text im Unterabschnitt 6.4 wird wie folgt ersetzt:

„Die Mindest-Kennzeichnung für alle Düsen muss den Vorgaben nach Anhang J entsprechen.“

3 Änderung zu Abschnitt 10, Betriebsanleitung

Der Text im Abschnitt 10 wird wie folgt ersetzt:

„Der Hersteller muss für jeden Brenner eine Betriebsanleitung in der Sprache des Landes, in das er verkauft, mitliefern. Diese enthält zumindest:

- zulässige Gasarten;
- alle anwendbaren Druck- und Durchflussdaten;
- Erklärung aller Kennzeichnungen;
- Einzelheiten des Mischsystems;
- Sicherheitseinrichtungen, die gefordert oder empfohlen werden;
- Sicherheitswarnungen;
- Schritte, die vor der Inbetriebnahme durchzuführen sind, einschließlich der Leckprüfung;
- wie zu bedienen ist, einschließlich Inbetriebnahmen und Außerbetriebnahme;
- Service, Wartung und Reparatur.

Die Anweisungen müssen ebenfalls detaillierte Informationen bezüglich Düsen beinhalten.

- der Hersteller muss dem Brennerbediener detaillierte Anweisungen zur korrekten Einstellung der Heiz-/Lötdüsen geben;
- diese Information muss die empfohlenen Druckeinstellungen in Kilopascal (kPa) sowie die Durchflussraten in Liter je Minute (l/min) für den benötigten Sauerstoff und das Brenngas beinhalten. Diese Einstellungen sollten dem Bediener unter normalen Betriebsbedingungen annehmbare Leistung erbringen;
- der Hersteller muss Sicherheitshinweise für die sachgemäße Anwendung und Bedienung der Düsen und der dazugehörigen Anlage zum Brennschneiden, Schweißen und Wärmen/Hartlöten zur Verfügung stellen. Diese Information sollte in Form einer Bedienungsanleitung vorliegen oder auf dem Karton des Produktes aufgedruckt sein.“

4 Änderung zu Anhang D, Kennzeichnung von Teilen eines Brenners

Anhang D „Kennzeichnung von Teilen eines Brenners“ wird gestrichen.

5 Einfügen eines neuen normativen Anhang J, Einheitliches Kennzeichnungssystem für Brennerdüsen

Hinzufügen eines neuen normativen Anhang J:

Anhang J (normativ)

Einheitliches Kennzeichnungssystem für Brennerdüsen

In der Gasschweiß- und -schneidindustrie hat jeder Anlagenhersteller sein eigenes System zur Kennzeichnung der Größe von Brennerdüsen zum Schneiden, Schweißen und Wärmen/Hartlöten. Diese Systeme basieren auf einer Vielfalt von verschiedenen Düsenmerkmalen und sind in vielen Fällen gänzlich frei wählbar. In jedem Fall ist es zurzeit nicht möglich, eine Düse aufgrund ihrer Modellnummer einem bestimmten Hersteller zuzuordnen und sie an mit anderen Hersteller bezüglich Leistung und Größe zu vergleichen, d. h. es gibt keine Gemeinsamkeit zwischen den Herstellern zur Bestimmung gleicher Düsen für Leistung und Gebrauch.

Das folgende Kennzeichnungssystem liefert eine allgemeine Informationsgrundlage, auf die sich der Anwender berufen kann, um die Düsenleistung des einen oder anderen Hersteller zu identifizieren. Das Hauptanliegen dieses Systems ist es, ein allgemeines Kennzeichnungssystem zur Verfügung zu stellen, welches zur sicheren Anwendung von Brennerdüsen dient, d. h. die Bediener wissen damit, dass sie die korrekte Düse bei der Ausführung ihrer Arbeit benutzen.

Schneiden/Schweißen	
Name, eingetragene Handelsmarke oder Warenzeichen des Herstellers	SIST EN ISO 5172:2006/A1:2013 https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adc59bb2-8f01-48bf-8202-69dfd7f7ebc6/sist-en-iso-5172-2006-a1-2013
Symbol für Brenngas	
Dickenbereich des Werkstückes, oder Code, der einen einfachen Bezug zu den Betriebsdaten ermöglicht	
Wärmen/Hartlöten	
Name, eingetragene Handelsmarke oder Warenzeichen des Herstellers	
Symbol für Brenngas und Sauerstoff oder Druckluft	
Code, der einen einfachen Bezug zu den Betriebsdaten ermöglicht	