



SLOVENSKI STANDARD

SIST EN 248:1995

01-december-1995

Sanitarne armature - Splošne tehnične zahteve za nikelj-krom galvanske prevleke

Sanitary taps - General technical specifications for electrodeposited nickel chrome coatings

Sanitärarmaturen - Allgemeine Anforderungen für elektrolytische NiCr-Überzüge

Robinetterie sanitaire - Spécifications générales des revêtements électrolytiques de Ni-Cr

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Ta slovenski standard je istoveten z: ^{SIST EN 248:1995} **EN 248:1989**
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8b2dce9-68f5-4e78-839b-0b86cae87c18/sist-en-248-1995>

ICS:

91.140.70 Sanitarne naprave Sanitary installations

SIST EN 248:1995

de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 248:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8b2dec9-68f5-4e78-839b-0b86cae87c18/sist-en-248-1995>

DK 621.646.2:644.6:621.793:620.1

Deskriptoren: Sanitärarmaturen, Metallüberzüge, Nickelüberzüge,
 Chromüberzüge, Kontrolle, Oberflächenzustand, Korrosions-
 beständigkeit, Haftung

Deutsche Fassung

Sanitärarmaturen; Allgemeine Anforderungen für
 elektrolytische NiCr-Überzüge.

Sanitary taps; General technical
 specifications for electrodeposited
 nickel chrome coatings.

Robinetterie sanitaire; Spécifications
 générales des revêtements
 électrolytiques de Ni-Cr.

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1988-06-20 angenommen.
 Die CEN-Mitglieder sind gehalten die Forderungen der Gemeinsamen CEN/CENELEC-
 Regeln zu erfüllen, in denen 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 biblio-
 graphischen Angaben sind beim CEN-Zentralsekretariat oder bei jedem CEN-Mitglied
 auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in den drei offiziellen Fassungen (Deutsch, English,
 Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in
 eigener Verantwortung durch Übersetzung in die Landessprache gemacht und dem
 CEN-Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die
 offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normenorganisationen 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 Bréderode 2, B-1000 Brussels

(c) CEN 1989 Das Copyright ist allen CEN-Mitgliedern vorbehalten.

Ref. Nr. EN 248:1989 D

Entstehungsgeschichte

Diese Europäische Norm wurde von dem Technischen Komitee CEN/TC 34 - Sanitäre Armaturen - Abmessungen - Qualität ausgearbeitet.

Während der Arbeiten des CEN/TC 34 haben die Mitglieder dieses Komitees lange darüber diskutiert, ob es zweckmäßig sei, in die Produktnormen und insbesondere in prEN 200 Anforderungen an die Dekoroberfläche aufzunehmen, wobei einige Mitglieder der Ansicht waren, daß diese nicht ausschlaggebend seien. Mit der Resolution 249 hielt die Mehrheit der Mitglieder des CEN/TC 34 es nicht für notwendig, derartige Anforderungen in prEN 200 festzulegen, aber sie haben einstimmig beschlossen, (Resolution 313), diese Norm zu erstellen, auf die bei allen Armaturen (Zulauf, Ablauf) Bezug genommen werden kann.

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.

Vorwort

Diese Norm dient der Vervollständigung der Produktnormen oder -normvorhaben, die von CEN/TC 34 schon veröffentlicht sind oder bearbeitet werden (Auslaufventile und Mischbatterien (EN 200), Strahlregler (EN 246), mechanisch gesteuerte Mischer, Ablaufgarnituren) und in denen hierauf Bezug genommen wird.

Um neuerdings in Gebrauch kommenden Überzügen Rechnung tragen zu können wird diese Norm zu gegebener Zeit überarbeitet werden.

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Zweck

Diese Europäische Norm hat zum Ziel,

- die Beschaffenheit der für das Aussehen sichtbaren Dekoroberflächen der Armaturen zu definieren,
- die Anforderungen (Korrosionsbeständigkeit, Haftung) an diese Überzüge festzulegen,
- die Prüfungen zu beschreiben, mit denen Beschaffenheit und Anforderungen überprüft werden können.

2 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für alle Armaturen (Zulauf, Ablauf), die einen metallischen NiCr-Überzug haben, unabhängig vom Grundwerkstoff.

Für andere Überzüge (Vergoldung, Farben ...) sollen Prüfungen erst später festgelegt werden.

3 Verweisungen auf andere Normen

- | | |
|----------------|--|
| EN 200: 1989 | Sanitärarmaturen - Allgemeine technische Anforderungen an Auslaufventile und Mischbatterien (Nenngröße 1/2) - PN 10 - Mindestfließdruck 0,05 MPa (0,5 bar) |
| EN 246: 1989 | Sanitärarmaturen - Allgemeine Anforderungen für Strahlregler |
| ISO 3768-1976: | Metallische Überzüge - Neutrale Salzsprühnebelprüfung (NSS-Prüfung) |


 DEUTSCHE NORM
 1995
 SIST EN 248:1995
 DEUTSCHE NORM

4 Definition der sichtbaren Dekoroberflächen

Unter "sichtbaren Dekoroberflächen" versteht man alle Oberflächenanteile des Gegenstandes, die mit einem elektrolytischen Überzug versehen sind oder versehen werden können und für die der Überzug für den Gebrauch und/oder das Aussehen des eingebauten Gegenstandes von Bedeutung ist.

Die Innenflächen von Hohlteilen wie z. B. Betätigungsorgane werden nicht als bedeutend eingestuft.

5 Beschaffenheit der sichtbaren Dekoroberflächen

Die sichtbaren Dekoroberflächen müssen wirksam gegen Korrosion geschützt sein, entweder durch den Werkstoff selbst oder durch einen geeigneten Überzug.

6 Fehler der sichtbaren Dekoroberflächen

Die sichtbaren Dekoroberflächen dürfen vor den Prüfungen keinerlei Fehler aufweisen.

Die Oberflächen werden in einem Abstand von ungefähr 300 mm ohne Vergrößerungsgerät einer Sichtprüfung unterzogen.

7 Qualität des Überzuges

7.1 Prüfung der Korrosionsbeständigkeit - Neutrale Salzsprühnebelprüfung

7.1.1 Anforderungen

Nach Abschluß der Salzsprühnebelprüfung dürfen die sichtbaren Oberflächen keinerlei Fehler aufweisen.

7.1.2 Verfahren

Die Prüfung wird nach den in der Norm ISO 3768 festgelegten Bedingungen wie folgt durchgeführt.

Die teilweise zerlegten Armaturen und die Zubehörteile werden über einen Zeitraum von 200 h mit einer Unterbrechung von 48 h nach der halben Prüfzeit, d. h. nach 100 h, besprüht. Während der Unterbrechung wird die Kammer weiterhin geheizt.

Während der gesamten Prüfdauer darf die Kammer nur zur Überprüfung und Wartung der Prüfeinrichtung geöffnet werden. Die Höchstdauer für die Unterbrechung des Versprühens beträgt 30 Minuten pro Tag. Die Heizung darf nie unterbrochen werden, die geprüften Teile dürfen weder gehandhabt, noch gewaschen noch überprüft werden.

Nach dem Besprühen und vor der Sichtprüfung sind die Prüfstücke mit Wasser abzuspülen um alle Salzreste zu entfernen.

Nach der Prüfung werden die Oberflächen in einem Abstand von ungefähr 300 mm ohne Vergrößerungsgerät einer Sichtprüfung unterzogen.

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8b2dec9-68f5-4e78-839b-2b86ca087c08/sist-en-248-1995>

7.2 Prüfung der Haftung des Überzuges - Gitterschnittprüfung

7.2.1 Anforderungen

Nach Abschluß der Prüfung, die an drei verschiedenen Stellen wiederholt wird, darf der Überzug weder abblättern noch sich ablösen.

7.2.2 Verfahren

An einer Stelle der beschichteten Oberfläche wird mit einem Werkzeug mit Schneidplättchen aus Wolframkarbid, wie im Bild 1 dargestellt - ein Gitternetz von ungefähr 15 mm x 15 mm eingeritzt; das Gitternetz muß durch Ziehen am Griff des Kratzers parallel zur Oberfläche hergestellt werden. Der Abstand zwischen den Linien muß ungefähr 3 mm betragen und die Tiefe so sein, daß die Linien den galvanischen Überzug vollständig durchschneiden, ohne ihn in das Grundmetall einzudrücken.

Die Prüfung wird an drei verschiedenen Stellen wiederholt.

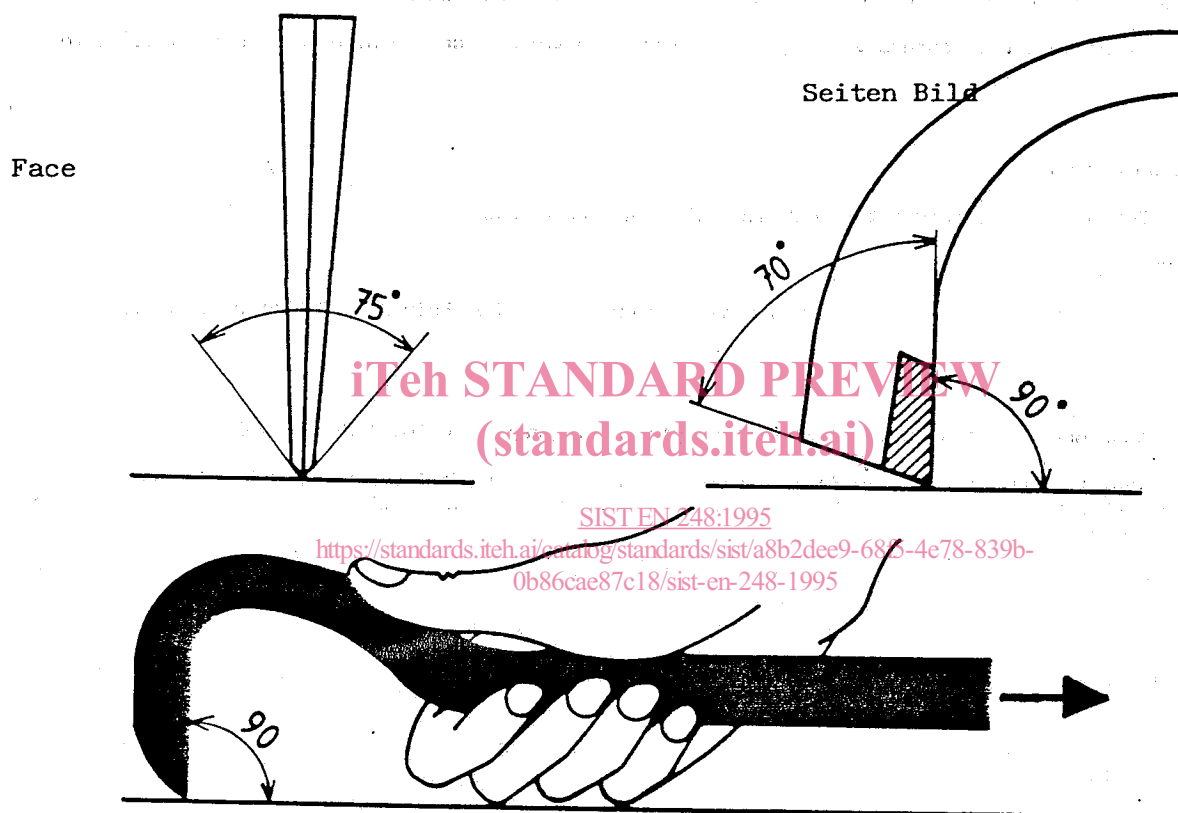


Bild 1.