

DIN EN ISO 10683

ICS 21.060.01; 25.220.40

Ersatz für
DIN EN ISO 10683:2001-02

**Verbindungselemente –
Nichtelektrolytisch aufgebrauchte Zinklamellenüberzüge
(ISO 10683:2014);
Deutsche Fassung EN ISO 10683:2014**

Fasteners –

Non-electrolytically applied zinc flake coatings (ISO 10683:2014);
German version EN ISO 10683:2014

Fixations –

Revêtements non électrolytiques de zinc lamellaire (ISO 10683:2014);
Version allemande EN ISO 10683:2014

Gesamtumfang 39 Seiten

DIN-Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV)
DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 10683:2014) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 2 „Fasteners“, Unterkomitee SC 14 „Surface coatings“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 185 „Mechanische Verbindungselemente“ erarbeitet deren Sekretariate von DIN (Deutschland) gehalten werden.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 067-00-06 AA „Oberflächenschichten von Verbindungselementen“ im DIN-Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV).

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 965-1	siehe	DIN ISO 965-1
ISO 965-2	siehe	DIN ISO 965-2
ISO 965-3	siehe	DIN ISO 965-3
ISO 1463	siehe	DIN EN ISO 1463
ISO 1502	siehe	DIN ISO 1502
ISO 1891-2	siehe	DIN EN ISO 1891-2*)
ISO 3269	siehe	DIN EN ISO 3269
ISO 3613	siehe	DIN EN ISO 3613
ISO 4014	siehe	DIN EN ISO 4014
ISO 4017	siehe	DIN EN ISO 4017
ISO 4032	siehe	DIN EN ISO 4032
ISO 6988	siehe	DIN EN ISO 6988
ISO 7089	siehe	DIN EN ISO 7089
ISO 9227	siehe	DIN EN ISO 9227
ISO 16047	siehe	DIN EN ISO 16047
ISO 16426	siehe	DIN EN ISO 16426

*) Wird in Kürze veröffentlicht.

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 10683:2001-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Erweiterung der Anwendung auf alle Typen von Verbindungselementen und alle Beteiligten (siehe Einleitung, Abschnitt 1, 4.1, 4.3, Abschnitt 7 und Anhang A);
- b) vollständige Beschreibung von Zinklamellenüberzugsystemen in 4.1, 4.2 and A.1.2 aufgenommen;
- c) Begriffe zu Beschichtungen für Verbindungselemente in die neue Norm ISO 1891 2 verschoben;
- d) detaillierte Anforderungen hinsichtlich Chrom(VI) aufgenommen;
- e) detaillierte Anforderungen zur Vorbehandlung hinsichtlich fertigungsbedingter Wasserstoffversprödung in 4.4 aufgenommen;
- f) Vorrang der Korrosionsbeständigkeit gegenüber Schichtdicke in 5.2 und 5.3 eingeräumt;
- g) erweiterte Eigenschaften für Beschichtungen und zugehörige Prüfverfahren (einschließlich Kesternichtest, Bestimmung von Schichtdicke und Gewicht, Drehmoment-Vorspannkraft-Verhalten, Bestimmung von Chrom(VI)) in 5.3, 7.3, 7.7, 7.8 und A.2 aufgenommen;
- h) Berücksichtigung von Schüttgutbehandlung, automatischen Prozessen, Lagerung und Transport in 5.4 und A.4;
- i) Alternativen für Lehrenhaltigkeit und Montierbarkeit in 6.2.2 aufgenommen;
- j) Änderung der Zuordnung der Prüfungen, die für jedes Los, zur Prozesskontrolle oder bei Forderung des Kunden durchzuführen sind in Abschnitt 8;
- k) Änderung der Bezeichnung für Überzugssysteme und Ergänzung der Kennzeichnung im Abschnitt 9;
- l) Berücksichtigung der konstruktiven Ausführung und Montage beschichteter Verbindungselemente im neuen Anhang A;
- m) detaillierte Anforderungen zu Schichtdicke und Gewindenspiel bei metrischem ISO-Gewinde in den neuen Anhang B verschoben;
- n) genaue Überprüfung der Korrosivität der Salzsprühkammer für beschichtete Verbindungselemente im neuen Anhang C beschrieben.

Frühere Ausgaben

DIN EN ISO 10683: 2001-02