

DIN EN ISO 10684

ICS 21.060.01; 25.220.40

Ersatz für
DIN EN ISO 10684:2009-09**Verbindungselemente –
Feuerverzinkung (ISO 10684:2004 + Cor. 1:2008);
Deutsche Fassung EN ISO 10684:2004 + AC:2009**

Fasteners –

Hot dip galvanized coatings (ISO 10684:2004 + Cor. 1:2008);

German version EN ISO 10684:2004 + AC:2009

Éléments de fixation –

Revêtements de galvanisation à chaud (ISO 10684:2004 + Cor. 1:2008);

Version allemande EN ISO 10684:2004 + AC:2009

Gesamtumfang 26 Seiten

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 10684:2004 + AC:2009) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 2 „Fasteners“ in Zusammenarbeit mit dem technischen Komitee CEN/TC 185 „Mechanische Verbindungselemente“ (Sekretariat: DIN, Deutschland) erarbeitet. Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 067-00-06 AA „Oberflächenschichten von Verbindungselementen“ im Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV).

Diese Norm ist identisch mit der Europäischen Norm EN ISO 10684, in die die Internationale Norm ISO 10684 unverändert übernommen wurde. Allerdings wurde abweichend von der ISO-Originalfassung im Anhang F die Angabe „Maximalhärte der Festigkeitsklasse 8.8“ geändert in „Mindesthärte der Festigkeitsklasse 10.9“, da diese Aussage den gleichen Sachverhalt technisch korrekter und besser verständlich darstellt.

Für die im Abschnitt 2 zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 898-1	siehe	DIN EN ISO 898-1
ISO 898-2	siehe	DIN EN 20898-2
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 965-4	siehe	DIN ISO 965-4
ISO 965-5	siehe	DIN ISO 965-5
ISO 1460	siehe	DIN EN ISO 1460
ISO 1461	siehe	DIN EN ISO 1461
ISO 2064	siehe	DIN EN ISO 2064
ISO 2178	siehe	DIN EN ISO 2178

Änderungen

Gegenüber DIN 267-10:1988-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Anwendungsbereich geändert;
- b) Begriffe definiert;
- c) Anforderungen an Grundwerkstoff aufgenommen;
- d) Anforderungen an Oberflächenzustand aufgenommen;
- e) Anforderungen an das zu verwendende Zink aufgenommen;
- f) Verfahren des Feuerverzinkens festgelegt;
- g) Gewindetoleranz der Schraube mit Gewindeuntermaß geändert;
- h) Gewindetoleranz der Mutter mit Gewindeübermaß geändert;
- i) Kennzeichnung von Schrauben mit Gewindeuntermaß und von Muttern mit Gewindeübermaß aufgenommen;

- j) für Schrauben mit Gewindeuntermaß mechanische Eigenschaften nach ISO 898-1 festgelegt (ausgenommen M8 und M10);
- k) für Muttern mit Gewindeübermaß mechanische Eigenschaften nach ISO 898-2 festgelegt (ausgenommen M8 und M10);
- l) Anforderungen an Zinküberzug festgelegt;
- m) Bestellangaben festgelegt.

Gegenüber DIN EN ISO 10684:2004-11 wurden aufgrund der europäischen Berichtigung EN ISO 10684:2004/AC:2009 folgende Korrekturen vorgenommen:

- a) auf Seite 9, Tabelle 1, Spalte 12, vorletzte Zeile wurde „398“ durch „298“ ersetzt;
- b) auf Seite 14, Abschnitt A.1, 1. Absatz, 2. Zeile wurde „12“ durch „10“ ersetzt.

Gegenüber DIN EN ISO 10684:2009-09 wurden folgende Korrekturen ausgeführt:

- a) in 5.2 wurde „= 320 HV“ ersetzt durch „≥ 320 HV“;
- b) im Abschnitt 7 wurde „= M12“ ersetzt durch „≥ M12“;
- c) in A.1 wurden die Verweise auf 6.2.1 und 6.2.2 nach dem ISO-Original durch Verweise auf 6.2.2 und 6.2.3 ersetzt;
- d) in Anhang F, 1. Absatz, wurde „ISO 965“ nach dem ISO-Original durch „ISO 965-5“ ersetzt;
- e) Übersetzung von Anhang F, a), 2. Satz korrigiert;
- f) redaktionelle Änderungen.

Frühere Ausgaben

DIN 267-10: 1977-03, 1988-01
DIN EN ISO 10684: 2004-11, 2009-09