

**DIN EN ISO 9454-2**

ICS 25.160.50

Einsprüche bis 2020-10-07  
Vorgesehen als Ersatz für  
DIN EN ISO 9454-2:2000-09**Entwurf****Flussmittel zum Weichlöten –  
Einteilung und Anforderungen –  
Teil 2: Eignungsanforderungen (ISO/FDIS 9454-2:2020);  
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 9454-2:2020**

Soft soldering fluxes –  
Classification and requirements –  
Part 2: Performance requirements (ISO/FDIS 9454-2:2020);  
German and English version prEN ISO 9454-2:2020

Flux de brasage tendre –  
Classification et caractéristiques –  
Partie 2: Prescriptions de performance (ISO/FDIS 9454-2:2020);  
Version allemande et anglaise prEN ISO 9454-2:2020

**Anwendungswarnvermerk**

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2020-08-07 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter [www.din.de/go/entwuerfe](http://www.din.de/go/entwuerfe) bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter [www.entwuerfe.normenbibliothek.de](http://www.entwuerfe.normenbibliothek.de), sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an [nas@din.de](mailto:nas@din.de) möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter [www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe](http://www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe) oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter [www.dke.de/stellungnahme](http://www.dke.de/stellungnahme) abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS), 10772 Berlin oder Saatwinkler Damm 42/43, 13627 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 26 Seiten

## **Anwendungsbeginn**

Anwendungsbeginn dieser Norm ist [JJJJ-MM-TT].

## **Nationales Vorwort**

Dieses Dokument (prEN ISO 9454-2:2020) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-08 AA „Weichlöten (DVS AG V 6.2)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigefügt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Für die in diesem Dokument zitierten Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 9455-3:2019	siehe	DIN EN ISO 9455-3:2019-03
ISO 9455 (all parts)	siehe	DIN EN ISO 9455 (alle Teile)

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN ([www.din.de](http://www.din.de)) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

## **Änderungen**

Gegenüber DIN EN ISO 9454-2:2000-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Abschnitt 2 wurde aktualisiert;
- b) die Flussmittel-Kennzeichnung wurde nach ISO 9454-1:2016 aktualisiert;
- c) Norm wurde an aktuelle Gestaltungsregeln angepasst.

**Nationaler Anhang NA**  
(informativ)

**Literaturhinweise**

DIN EN ISO 9455-3:2019-, *Flussmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 3: Bestimmung des Säurewertes, potentiometrische und visuelle Titrationsverfahren (ISO 9455-3:2019); Deutsche Fassung EN ISO 9455-3:2020*

DIN EN ISO 9455 (alle Teile), *Flussmittel zum Weichlöten*