

**DIN EN 1563****DIN**

ICS 77.080.10

Ersatz für  
DIN EN 1563:2003-02**Gießereiwesen –  
Gusseisen mit Kugelgraphit;  
Deutsche Fassung EN 1563:1997 + A1:2002 + A2:2005**Founding –  
Spheroidal graphite cast irons;  
German version EN 1563:1997 + A1:2002 + A2:2005Fonderie –  
Fonte à graphite sphéroïdal;  
Version allemande EN 1563:1997 + A1:2002 + A2:2005

Gesamtumfang 34 Seiten

Normenausschuss Gießereiwesen (GINA) im DIN

## **Nationales Vorwort**

Diese Europäische Norm EN 1563:1997 und die Änderungen EN 1563/A1:2002 und EN 1563/A2:2005 sind vom Technischen Komitee (TC) 190 „Gießereiwesen“ (Sekretariat: Deutschland) des Europäischen Komitees für Normung (CEN) erarbeitet worden.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss GINA-AA 1.2 „Gusseisen mit Kugelgraphit“ des Normenausschusses Gießereiwesen (GINA) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Die Änderung A2 wurde durch eine senkrechte Linie am linken Rand des Textes gekennzeichnet.

## **Änderungen**

Gegenüber DIN EN 1563:2003-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

Die Europäische Änderung A2:2005, wurde zur Unterstützung der EU-Richtlinie 97/23/EC bzw. der Druckgeräterichtlinie (DGRL), eingearbeitet.

- a) Verwendungsbeispiele und Hinweise für Gusseisen mit Kugelgraphit für Druckgeräte aufgenommen;
- b) Abschnitt „11 Prüfbescheinigung“ eingefügt und Referenz im Abschnitt 2 nachgetragen;
- c) Anhang ZA aufgenommen.

## **Frühere Ausgaben**

DIN 1693: 1961-09  
DIN 1693-1:1973-10  
DIN 1693-2: 1977-10  
DIN EN 1563: 1997-08, 2002-08, 2003-02

## Nationaler Anhang NA (informativ)

- Änderungen gegenüber der 2002-08 zurückgezogenen Norm DIN EN 1593:1997-08.

Änderungsvermerk aus DIN EN 1563:2003-02:

(Die Europäische Änderung A1:2002 wurde eingearbeitet:)

- a) Tabelle 3, Anmerkung 1, Text neu formuliert ohne Bezug auf Richtwerte im Anhang D;
- b) 8.3.2, Absatz 3 und 4 ergänzt, Anforderungen an die „Dicke der Sandform“ mit Bezug auf die Tabelle unter Bild 6 überarbeitet;
- c) Bild 1 und Bild 2, fehlende Schraffur in den Bildern eingefügt;
- d) Tabelle zu Bild 6 überarbeitet.

Gegenüber DIN EN 1563:2002-08 wurde folgende Berichtigung vorgenommen:

— Bild 6 berichtigt.

- Änderungen gegenüber den 1997-08 zurückgezogenen Normen DIN 1693-1:1973-10 bzw. DIN 1693-2:1977-10

Änderungsvermerk aus DIN EN 1563:1997-08:

- a) Werkstoffkurzzeichen und Werkstoffnummer geändert, siehe Tabelle;
- b) 23 Werkstoffsorten neu aufgenommen, siehe Tabelle;
  - Die alten Sorten GGG-35.3 und GGG-40.3 wurden in je drei Sorten aufgeteilt, um einmal die Kerbschlagarbeit bei Raumtemperatur zusätzlich vorschreiben zu können, und um beide Werkstoffsorten auch ohne Prüfung der Kerbschlagarbeit, bei GGG-40.3 mit erhöhter Dehnung, einsetzen zu können.
  - Die Sorten EN-GJS-450-10 und EN-GJS-450-10U wurden zusätzlich aufgenommen, um eine (kostengünstige) Werkstoffsorte zwischen den bisher geläufigen Sorten GGG-40 und GGG-50 zur Verfügung zu haben. Das Haupteinsatzgebiet wird bei Schleuderguss gesehen.
  - Aufgrund der bisher gewonnenen Erfahrungen konnten die Sorten EN-GJS-800-2U bei den dickwandigen Gussstücken und die Sorten EN-GJS-900-2 und EN-GJS-900-2U zusätzlich aufgenommen werden.
- c) zusätzliche, getrennt gegossene Probestücke aufgenommen (Möglichkeit 1, Typ I, II a, III, IV und Möglichkeit 3);
- d) Prüfverfahren für die Kerbschlagarbeit geändert (Charpy anstelle DVM);
- e) Sorteneinteilung in Abhängigkeit von der Härte neu aufgenommen;
- f) weitere mechanische und physikalische Eigenschaften zusätzlich zur Information aufgenommen.