

DIN EN 1563

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 + A2:2005

Fonderie –
Fonte à graphite sphéroïdal;
Version allemande EN 1563:1997 + A1:2002 + A2:2005

Gesamtumfang 34 Seiten

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.