



Wärmebehandlung von Schweiß- und Brennteilen

WN
9 66 65-02

Ersatz für
Ausgabe 2008-11

1 Anwendungsbereich und Zweck:

Diese Norm findet bei der Wärmebehandlung von Schweiß- und Brennteilen Anwendung. Damit wird eine gleich bleibende, definierte und gute Qualität garantiert.

Zweck dieser Norm ist die Vermeidung und Beseitigung von Eigenspannungen, die die Maßhaltigkeit des Werkstücks bei und nach der Bearbeitung auch noch nach längeren Zeiten beeinflussen.

Die in dieser Werknorm beschriebenen Abkühlgeschwindigkeiten sind zwingend einzuhalten.

Die Wärmebehandlung ist auf der Zeichnung zu vermerken und vom Lieferanten zu bestätigen.

2 Wärmebehandlungsvorschriften für das Spannungsarmglühen:

- Einbringen in den Glühofen bei einer Ofentemperatur von max. 50°C.
- Aufheizen mit einer Geschwindigkeit von max. 50°/h.
- Glühtemperatur: 600°C
- Haltezeit bei Wandstärken ≤ 50 mm: 2h
- Haltezeit bei Wandstärken > 50 mm: 4h
- Abkühlgeschwindigkeit: max. 50°/h
- Ofentemperatur bei Entnahme < 150°C

Zeichnungsvermerk: „ Spannungsarm geglüht nach Werknorm 9 66 65-02 “

3 Dokumentation:

Einzelheiten der Ofenführung, der Glühtemperaturen und der Aufheiz- bzw. Abkühlgeschwindigkeiten sind zu dokumentieren und SW in schriftlicher Form auszuhändigen.

Seite 1 bis 2

2007-05
Erstausgabe

Reiner Heim
Ersteller

Normung
Abteilung

Reiner Heim
Geändert durch

Änderungen

Gegenüber WN 9 66 65-02:2008-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die Werknorm wurde auf Brennteile erweitert.
- b) Der Zeichnungsvermerk „ Spannungsarm gegläht nach Werknorm 9 66 65-02 “ wurde festgelegt.

Frühere Ausgaben

WN 9 66 65-02: 2007-05, 2008-11