

Ersatz für
Ausgabe 2010-07

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.
- Glüh Temperatur: 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 gegläht nach Werknorm 9 66 65-02 “

3 Dokumentation:

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

Seite 1 bis 2

Änderungen

Gegenüber WN 9 66 65-02:2010-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

a) Neues SW-Logo eingefügt.

Frühere Ausgaben

WN 9 66 65-02: 2007-05, 2008-11; 2010-07