

Svařování – Svarové spoje oceli, niklu, titanu a jejich slitin zhotovené tavným svařováním (mimo elektronového a laserového svařování) – Určování stupňů jakosti

**ČSN
EN ISO 5817
OPRAVA 1
05 0110**

idt EN ISO 5817:2003/AC:2006-04
idt ISO 5817:2003/Cor.1:2006-02

Corrigendum

Tato oprava ČSN EN ISO 5817:2004 je českou verzí opravy EN ISO 5817:2003/AC:2006-04. Překlad byl zajištěn Českým normalizačním institutem. Má stejný status jako oficiální verze.

This Corrigendum to ČSN EN ISO 5817:2004 is the Czech version of the Corrigendum EN ISO 5817:2003/AC:2006-04. It was translated by Czech Standards Institute. It has the same status as the official version.

ČSN EN ISO 5817 (05 0110) Svařování – Svarové spoje oceli, niklu, titanu a jejich slitin zhotovené tavným svařováním (mimo elektronového a laserového svařování) – Určování stupňů jakosti ze září 2004 se opravuje takto:

– *článek 3.3 se nahrazuje novým zněním:*

„krátké vady (short imperfection

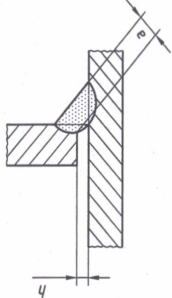
v případech, kdy svar je dlouhý 100 mm nebo delší, posuzují se vady jako krátké, pokud jejich celková délka není větší než 25 mm, v délce 100 mm obsahující největší počet vad

v případech, kdy svar je kratší než 100 mm, posuzují se vady jako krátké, pokud jejich celková délka není větší než 25 % délky svaru“

– *v legendě k obrázku 1 se „1 rentgenové záření“ nahrazuje „1 směr rentgenového záření“*

– *v tabulce 1 v dolní části u čísla 1.12 (strmý přechod svaru – koutové svary) ve sloupci C se nesprávná hodnota „ $\alpha \geq 110^\circ$ “ nahrazuje „ $\alpha \geq 100^\circ$ “*

– *v tabulce 1 se číslo 3.2 nahrazuje novým zněním a číslo 3.3 se ruší.*

Číslo	Referenční číslo dle ISO 6520-1	Název vady	Poznámky	t mm	Mezní hodnoty vad pro stupně jakosti	
					$h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,1 a$ $h \leq 1 \text{ mm} + 0,3 a$, ale max. 4 mm	$h \leq 0,3 \text{ mm} + 0,1 a$ $h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,2 a$, ale max. 3 mm
3.2	617	Špatné sestavení koutových svarů	Mezery mezi spojovanými částmi přesahující příslušné mezní hodnoty mohou být v některých případech kompenzovány odpovídajícím zvětšením velikosti koutového svaru 	0,5 až 3 > 3	$h \leq 0,3 \text{ mm} + 0,1 a$ $h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,2 a$, ale max. 3 mm	$h \leq 0,2 \text{ mm} + 0,1 a$ $h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,1 a$, ale max. 2 mm

Vypracování opravy normy

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Josef Vašák

U p o z o r n ě n í : Změny a doplňky, jakož i zprávy o nově vydaných normách, jsou uveřejňovány ve Věstníku Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví.

ČSN EN ISO 5817 OPRAVA 1

Vydal: ČESKÝ NORMALIZAČNÍ INSTITUT, Praha

Vytiskl: XEROX CR, s.r.o.

Rok vydání 2007, 4 strany

Distribuce: Český normalizační institut, Hornoměřolupská 40, 102 04 Praha 10

78449 Cenová skupina 405

