

# EURONORM-ZRM

Bundesanstalt für  
Materialforschung und -prüfung  
BERLIN-DAHLEM

Max-Planck-Institut  
für Eisenforschung  
DUSELDORF

Staatl. Materialprüfungsamt  
Nordrhein-Westfalen  
DORTMUND

in Verbindung mit dem

Chemikerausschuß des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute

## Analysen-Kontrollprobe 029 - 1/

Für die Analysenkontrollprobe 029 - 1 werden auf Grund der unten aufgeführten Untersuchungsergebnisse folgende Gehalte bescheinigt:

0,0312 Gew.-% Sauerstoff ( $s = 0,0010 \% O$ )

0,0083 Gew.-% Stickstoff ( $s = 0,0008 \% N$ )

Berlin - Dortmund - Düsseldorf, im Januar 1970

BAM  
Berlin-Dahlem  
gez. v. Vogel

MPI  
Düsseldorf  
gez. Oelsen

MPA  
Dortmund  
gez. Stupp

Chemikerausschuß VDEh

gez. Koch

### Untersuchende Stellen :

- 1 Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung, Berlin
- 2 Staatl. Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen, Dortmund
- 3 Max-Planck-Institut für Eisenforschung, Düsseldorf
- 4 Augst Thyssen-Hütte AG, Duisburg-Hamborn
- 5 Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld
- 6 Edelstahlwerk Witten AG, Witten
- 7 Fried. Krupp Hüttenwerke AG, Werk Bochum, Bochum
- 8 Fried. Krupp Hüttenwerk AG, Werk Rheinhausen, Rheinhausen
- 9 Hüttenwerk Oberhausen AG, Oberhausen
- 10 Mannesmann AG Hüttenwerke, Duisburg-Huckingen
- 11 Neunkircher Eisenwerk AG, Neunkirchen-Saar
- 12 Röchling'sche Eisen- und Stahlwerke GmbH, Völklingen-Saar

Untersuchungsergebnisse und-verfahren

Sauerstoff

Lab. Nr.	Zahl der Einzelerg.	Mittelwert Gew.-% O	Laboratorium	Untersuchungsverfahren
1	18	0,0296	1, 2, 3, 4, 6, 12b	Trägergas-Schmelzreduktion,
2	6	0,0314		Coulometrische Bestimmung
3	6	0,0299	7, 11	Vakuum - Schmelzreduktion,
4	18	0,0315		Janak - Gaschromatograph
6	36	0,0307	8	Vakuum - Schmelzreduktion,
7	18	0,0332		Ultrarot - Gasanalyse
8	6	0,0317	9	Lichtbogen-Schmelzreduktion,
9	6	0,0320		Ultrarot-Gasanalyse
10	18	0,0316	12a	Trägergas-Schmelzreduktion
11	6	0,0305		Ultrarot-Gasanalyse
12a	6	0,0316		
12b	5	0,0305		

Stickstoff

Lab. Nr.	Zahl der Einzelerg.	Mittelwert Gew.-% N	Laboratorium	Untersuchungsverfahren
1a	18	0,0077	1a, 4a, 5, 2, 6, 7, 12b	Trägergas - Schmelzreduktion (Helium),
1b	18	0,0095		Wärmeleitfähigkeitsmessung
2	6	0,0070	1b, 9, 12a, 11	Lösen in Säure, Alkalische Destillation,
3	6	0,0080		Acidimetrische Titration
4	18	0,0085	3, 8	Lösen in Säure, Alkalische Destillation,
4b	18	0,0085		Photometrische Bestimmung (Nebler-Verfahren)
5	18	0,0069	4b	Oxydierendes Schmelzen,
6	36	0,0081		Volumetrische Messung des N <sub>2</sub>
7	18	0,0092		
8	6	0,0078		
9	9	0,0081		
10	18	0,0077		
11	6	0,0084		
12a	6	0,0091		
12b	6	0,0091		

Das Material der AKP "ON 4" ist ein Walzdraht mit der Zusammensetzung  
 0,05 % C, 0,003 % Si, 0,3 % Mn, 0,03 % P, 0,03 % S und 0,001 % Al.

## Probenvorbereitung

### Allgemeines

Die Rohprobe ist rund und hat einen Durchmesser von 8 mm, Die fertige Probe soll einen Durchmesser von 5,0 mm, eine entsprechende Länge und abgerundete Stirnflächen haben. Sie muß absolut sauber sein, d.h. die Probe muß trocken gedreht werden. Sie darf unter keinen Umständen mit Kühlwasser oder Kühllöl in Berührung kommen. Nach Fertigstellung der letzten Oberfläche darf die Probe nur noch mit einer trockenen, fettfreien Pinzette oder Zange angefaßt werden. Alle Dreh- und Spannwerkzeuge müssen ebenfalls trocken und fettfrei sein. Zum Andrehen der Abrundungen wird die Probe am besten in Spannzangen gespannt. Die Temperatur der Probe soll beim Drehen 50° C nicht überschreiten. Angelaufene Proben sind zu verwerfen.

### Ausführung

Das Vordrehen von 8 mm auf 5,5 mm Durchmesser soll bei etwa 750 U/min geschehen, das Fertigdrehen bei etwa 1000 U/min. Die Spanabnahme soll beim Fertigdrehen 0,25 mm im Durchmesser nicht überschreiten. Der Vorschub soll etwa 0,05 mm pro Umdrehung betragen. Bevor der letzte Span abgedreht wird, muß der Drehmeißel sorgfältig gereinigt, und wenn nötig, neu geschärft werden.

Als Drehmeißel eignet sich ein rechter Schruppstahl mit einem Freiwinkel von etwa 8° und einem Spanwinkel von etwa 15°. Für die Abrundung ist ein entsprechender Formstahl zu nehmen; hierbei fällt der Spanwinkel von 15° fort, nur der Anstellwinkel von ca. 8° ist zu beachten. Bei der Bearbeitung der Abrundung soll die Umdrehungsgeschwindigkeit von etwa 1000 U/min sowie die Stärke der obengenannten Spanabnahme ebenfalls eingehalten werden.

### Aufbewahrung der Fertigprobe

Die Fertigprobe wird in ein sauberes, trockenes Glasröhrchen gegeben, das mit einem (Gummi) Stopfen verschlossen wird; der Stopfen muß mit Aluminiumfolie o.ä. umwickelt sein. Das Röhrchen wird dann in einem Exikkator aufbewahrt. Die Analyse soll spätestens 3 h nach Fertigstellung der Probe durchgeführt sein.