DIE BAUNORMUNG

Mitteilungen des Normenausschusses der Deutschen Industrie

Schriftleiter: Regierungsbaumeister Karl Sander, Berlin NW 7, Sommerstraße 4a

3. Jahrgang | **10. Oktober 1924** | **Nr. 9/10**

INHALT:

Normblattentwürfe
DIN E 1180 Dränrohre 37
DIN E 407 Hackenaugen 38
Markenbezeichnungen für Stahl und Eisen 39
Bericht über die Sitzung der Gruppe I im Fachnormenausschuß für Armaturen 39
Gesetz über die Temperaturskale und die Wärmeeinheit v. 7. Aug. 1924 40
Normung im Ausland 40
Neu erschienene Normblätter 40

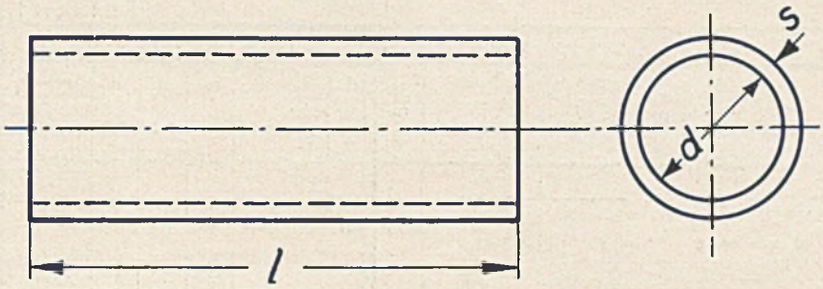
Dränrohre

Noch nicht endgültig

Bauwesen

DIN 1180 Entwurf 1

Entwurf: Einspruchsfrist 1. Dezember 1924.
(Einspruchszuschriften in doppelter Ausfertigung und für jeden Entwurf gesondert erbeten.)



1. Werkstoff: gebrannter Ton

2. Abmessungen und Gewichte

mm

Art	d	l	s Kleinstmaß	s Größtmaß	Gewicht je 1000 Stck. (s ∾ 2) in t
Sauger	40	330	7	11	0,7 bis 1,1
	50		8	12	0,9 „ 1,5
Sammler	65	330	9	13	1,4 „ 2,1
	80		10	14	1,8 „ 2,7
	100		11	16	2,5 „ 3,8
	130		13	19	3,8 „ 5,3
	160		15	22	5,4 „ 8,3
	200	500	17	26	11,6 „ 18,4

3. Klasseneinteilung

Klasse	Höchstzulässige Abweichung der Maße: des mittleren Durchmessers von der vorgeschriebenen Lichtweite in %	des mittleren Durchmessers von der durchschnittlichen Lichtweite innerhalb einer Lieferung in %	zwischen Höchst- und Mindestdurchm. an einem Rohre in % der Wandstärke	von der Gradheit. Pfeilhöhe des gekrümmten Rohres in % der Länge	Bruchlast in der Mitte je cm Lichtweite ≥ in kg	Höchstzulässige Wasseraufnahmefähigkeit in % des Gewichts
1	4	2	50	3	20	10
2	5	3	60	4	15	12
3	6	4	70	5	10	15

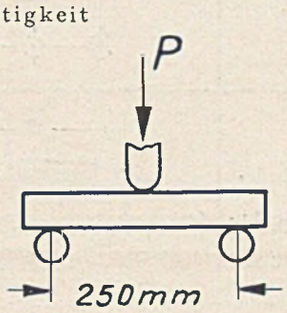
4. Gewöhnliche Abnahmeprüfung

Die Rohre sollen einen gleichmäßigen Bruch ohne Steine, Kalkknollen oder Körner (Kalknester) zeigen, scharf gebrannt sein, beim Aufschlagen mit dem Hammer oder einem anderen Dränrohre in trockenem Zustande[1]) einen hellen und hohen Klang geben und frei von Rissen und Sprüngen sein, welche die Festigkeit der Rohre herabmindern. Die innere Wandfläche muß glatt, die Endflächen müssen eben sein und senkrecht zur Rohrachse stehen, damit die Rohre mit engen Stoßfugen verlegt werden können. Die Endflächen dürfen keine Brahmkanten zeigen, die die Wasserbewegung behindern und zu Verstopfungen Veranlassung geben würden.

5. Verschärfte Prüfung

(Hierzu siehe die zahlenmäßigen Angaben über Bruchfestigkeit und Wasseraufnahmefähigkeit unter 3)

a) Bruchfestigkeit



Für die Bruchfestigkeitsversuche müssen mindestens von 2 Lichtweiten je mindestens 2 unzerbrochene Rohre mindestens 12 Stunden in Wasser von nicht unter 5°C gelegt werden. Bei den anschließenden Festigkeitsversuchen ist das Rohr statisch als Balken auf 2 Stützen mit einer Einzellast in der Mitte nach nebenstehender Anordnung zu beanspruchen.

b) Wasseraufnahmefähigkeit

Die Wasseraufnahmefähigkeit wird wie folgt ermittelt: 30 bis 50 cm² große Probestücke von 4 Versuchsrohren sind bei 110° zu trocknen und zu wiegen, sodann 24 Stunden lang in Wasser von 15° bis 18° zu legen, eine halbe Minute abtropfen zu lassen, mit einem Tuch leicht abzuwischen und wiederum zu wiegen. Der Gewichtsunterschied dividiert durch das Trockengewicht und mit 100 multipliziert, ergibt die prozentuale Wasseraufnahme. Rohre mit größerer Wasseraufnahmefähigkeit als in der Tabelle angegeben sind verdächtig, nicht wetterbeständig zu sein;

[1]) Nasse Rohre klingen dumpf, wenn sie nicht sintergebrannt sind.

dann entscheidet über die Brauchbarkeit die Prüfung der Wetterbeständigkeit.

c) Wetterbeständigkeit

Zur Prüfung der Wetterbeständigkeit dient der Kochversuch. Dabei werden Probestücke von 4 Versuchsrohren mindestens eine Stunde lang in einer zehnprozentigen Salzsäure gekocht und nach der Abkühlung in kaltem Wasser mit einem Messer leicht geritzt. Wenn die Messerspitze tiefer als 1 mm in die Rohrscherben eindringt, war das Rohr nicht scharf genug gebrannt bzw. es besitzt zu viel lösliche Stoffe.

Oktober 1924

Erläuterung

Die gewöhnliche Abnahmeprüfung hat sich auf die Feststellung zu erstrecken, ob sich die Rohrmaße in den unter 3. angegebenen Grenzwerten der Abweichung halten und den Bedingungen unter 4. genügen. Die normenwidrig geratenen Rohre sind in kürzester Frist vom Felde zu entfernen.

Tauchen Zweifel über die Festigkeit und Wetterbeständigkeit der Rohre auf, so kommt die verschärfte Prüfung in Frage, die von einem Sachverständigen durchzuführen ist. Dazu sind von den Saugern mindestens 6 und von jeder Lichtweite der Sammler mindetens 2 Rohre zu untersuchen.

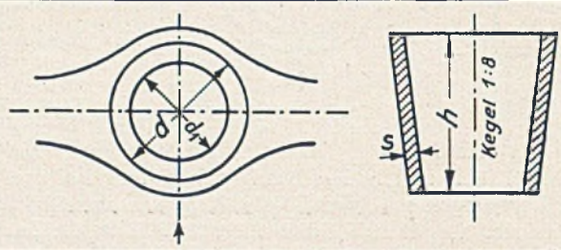
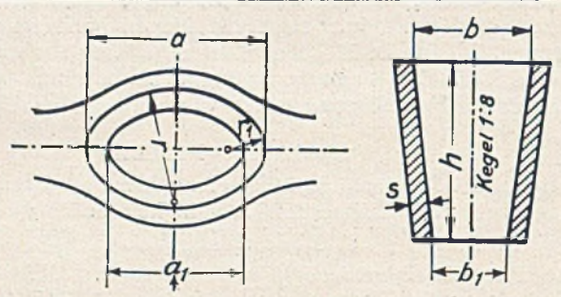
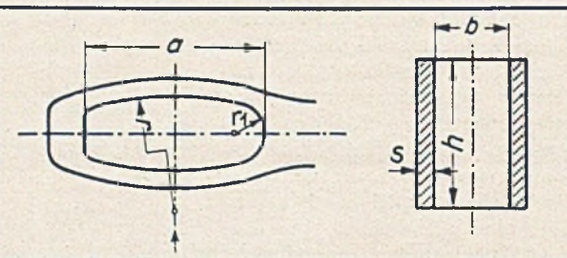
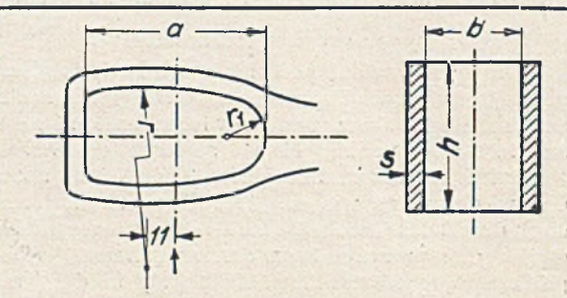
Entwurf: Einspruchsfrist 1. Dezember 1924.
(Einspruchszuschriften in doppelter Ausfertigung und für jeden Entwurf gesondert erbeten.)

Hackenaugen

Noch nicht endgültig

DIN 407 Entwurf 1

mm

Benennung	Formen	Größe	d oder a	d_1 oder a_1	b	b_1	h ~	s ~	r	r_1
Rundes Hackenauge		56	56	40	—	—	64	5,6	—	—
		50	50	35	—	—	60	5	—	—
Ovales Hackenauge		72	72	54	40	22	72	7,2	52	15
		64	64	48	38	22	64	6,2	45	12
		60	60	44	34	19	64	6	40	10
Rodehackenauge		72	72	—	30	—	60	7,2	125	12
		64	64	—	25	—	56	6,4	140	10
Schlesisches Hackenauge		72	72	—	40	—	60	7,2	140	16
		64	64	—	32	—	56	6,4	118	13

Schnitte in Pfeilrichtung gesehen

September 1924

Normblattentwürfe

DIN E 407 Hackenaugen

Die Normung von Hacken verlangt, daß alle Anschlußmaße festgelegt werden; sie muß deshalb die Augenmaße erfassen.

Um die unendliche Vielheit zu verstehen, ist ein Rückblick auf die frühere Handfertigung erforderlich. Diese geschah durch Handschmiede. Jeder Schmied hielt einige Hackendorne vorrätig und benutzte je nach dem Verwendungszweck denjenigen, der ihm am geeignetsten erschien. Als Ende der 80 er Jahre sich die maschinelle Herstellung einführte, hielten sowohl er wie auch der Bezieher ängstlich an den von ihnen eingeführten Augen fest, und der Fabrikant wurde gezwungen, etwa 60 Sorten herzustellen, die nur unwesentlich voneinander abwichen.

Krieg und Nachkriegszeit haben von dieser Vielheit manches ausgemerzt. Der neue, in Zusammenarbeit mit Handel, Bergbau und Wissenschaft von der Industrie ausgearbeitete Entwurf läßt noch 4 Sorten, die runden, ovalen, schmalen - einfachen (Rode-), breiten-einfachen (schlesischen), Augen in je 2 resp. 3 Größen übrig.

Daß diese beibehaltenen 9 verschiedenen Augen immer

noch ein sehr großes Entgegenkommen dem Verbraucher gegenüber darstellen, wird am besten dadurch bewiesen, daß die ganze englisch und spanisch sprechende Welt mit einem spitzovalen Auge, die französisch sprechende bzw. geschäftlich beeinflußte mit einem runden Auge auskommt. Es müßte demnach auch in Deutschland auf dem beschrittenen Wege eine weitere Vereinfachung angestrebt werden.

Peddinghaus

Markenbezeichnungen für Stahl und Eisen

Die Normung der Werkstoffe bezweckt außer der Angabe bestimmter Leistungswerte und der technischen Lieferbedingungen vor allen Dingen klare Begriffsbestimmungen für die verschiedenen Werkstoffarten und nach deren Festlegung die Schaffung einheitlicher Markenbezeichnungen. Selbstverständlich müssen die Markenbezeichnungen für die verschiedenen Werkstoffe systematisch aufgebaut sein, ohne jedoch die sich aus jedem Einzelfall ergebenden Notwendigkeiten unberücksichtigt zu lassen. Bei Beginn der Arbeiten an der Werkstoffnormung war man sich wohl über den Arbeitsplan in großen Zügen völlig klar, aber es wäre unzweckmäßig gewesen, schon damals ein System für die Markenbezeichnungen aufzustellen, weil man noch gar nicht überblicken konnte, wie die Arbeitsergebnisse auf den einzelnen Gebieten sich gestalten würden. Nachdem nun aber die Arbeiten an der Werkstoffnormung für Stahl und Eisen einen gewissen Abschluß erreicht haben, konnte in der letzten Obmännerversammlung des Werkstoffausschusses Eisen und Stahl ein kleiner Unterausschuß zur Aufstellung eines Markenbezeichnungssystems für die verschiedenen Stahl- und Eisensorten eingesetzt werden. Nach langen und schwierigen Verhandlungen ist nunmehr das Blatt

DIN 1600 Stahl und Eisen, Übersicht, Markenbezeichnung

für den Vertrieb fertiggestellt worden. Dieses Blatt bezieht sich auf gewalzte und geschmiedete Stähle aller Art sowie auf Stahlguß, Temperguß und Gußeisen. Für gezogenen Stahl sind einstweilen noch keine Markenbezeichnungen festgelegt worden, da bei diesem Werkstoff die Schwankungen des Anlieferungszustandes noch weit größer sind als beim gewalzten und geschmiedeten Stahl. Es soll aber versucht werden, auch für die gezogenen Stähle bestimmte Markenbezeichnungen zu schaffen.

Der Vollständigkeit wegen sei hier eingefügt, daß für eine Reihe von Nichteisenmetallen und Legierungen bereits ebenfalls Markenbezeichnungen bestehen, die aber noch nicht zusammengestellt werden konnten, weil die Arbeiten noch nicht abgeschlossen sind.

Die Markenbezeichnungen selbst für Stahl und Eisen gliedern sich in drei Teile:

1. Buchstaben.

Zur Unterscheidung beginnen die verschiedenen Markenbezeichnungen mit Buchstaben, z. B.:

St Flußstahl
Stg Stahlguß
Ge Gußeisen
Te Temperguß (eisen).

2. Erste Ziffergruppe.

Die erste Ziffergruppe gibt im allgemeinen die Mindestzugfestigkeit an, also beispielsweise weist die Zahl 37 auf einen Werkstoff mit 37 kg/mm² Mindestfestigkeit hin. In einzelnen Fällen findet man auch die Ziffergruppe 00. Dies besagt, daß Werte für die Mindestfestigkeit nicht festgelegt sind, daß es sich also um eine Handelsgüte ohne Gewährleistung einer bestimmten Mindestfestigkeit handelt.

Eine grundsätzliche Abweichung von der Abgabe der Mindestfestigkeit findet bei Sonderstählen statt, bei denen der Kohlenstoffgehalt oder der Legierungsbestandteil angegeben wird. Beispielsweise besagt bei unlegiertem Vergütungsstahl die erste Ziffergruppe C 35, daß es sich um einen Kohlenstoffstahl mit 0,35 vH Kohlenstoffgehalt (C) handelt. Bei der Festlegung von Markenbezeichnungen für legierte Stähle wird man entsprechend verfahren.

3. Zweite Ziffergruppe.

Die zweite Ziffergruppe — durch einen Punkt von der ersten getrennt — gibt die beiden Endziffern des betreffenden Normblattes an. Die Normblattnummern für die Blätter über Stahl und Eisen haben die Nummern 1600 bis 1699. Setzt man vor die zweite Ziffergruppe der Markenbezeichnung also die Zahl 16, so erhält man die Nummer des für den betreffenden Werkstoff in Betracht kommenden Dinblattes. Die zweite Ziffergruppe 13 würde z. B. auf das Normblatt DIN 1613, Schraubeneisen, Nieteisen hinweisen. Auf diese Weise ist es möglich, schon aus der Markenbezeichnung zu erkennen, welches Normblatt in Frage kommt. Die Notwendigkeit dieser zweiten Ziffergruppe ist von einigen Seiten bezweifelt worden, mit dem Hinweis, daß beispielsweise die Bezeichnung St 37 allein schon ausreichend sei. Dem konnte entgegengehalten werden, daß es mehrere Werkstoffe mit der Mindestfestigkeit 37 kg/mm² gibt (z. B. Stab-, Form- und Breiteisen, geschmiedeter Stahl, Bleche usw.), so daß man aus der Markenbezeichnung St 37 allein noch nicht erkennen könnte, welcher Werkstoff, ob Stab-, Form- und Breiteisen, geschmiedeter Stahl oder Bleche gemeint sind.

Zur Ergänzung der vorstehenden Ausführungen folgen zwei Beispiele:

St 34 · 13

bedeutet: Flußstahl mit 34 kg/mm² Mindestfestigkeit nach DIN 1613 (Schraubeneisen, Nieteisen)

St C 35 · 61

bedeutet: Flußstahl mit 0,35 vH mittlerem Kohlenstoffgehalt nach DIN 1661 (geschmiedeter Stahl, Einsatz- und Vergütungsstahl).

Muß ausnahmsweise das Herstellungsverfahren gekennzeichnet werden, so sind die einzelnen Stähle unmittelbar hinter der Endziffer der Markenbezeichnung mit folgenden Buchstaben zu bezeichnen:

Bessemer-,	Thomas-,	Martin-,	Tiegel-,	Elektrostahl
B	Th	M	T	E

Die Markenbezeichnungen sollen ganz allgemein zur kürzesten Bezeichnung der verschiedenen Stahl- und Eisensorten dienen, namentlich auf Zeichnungen, Normblättern, in Preislisten und im allgemeinen Schriftverkehr. Bei Bestellungen dagegen ist zur Vermeidung von Mißverständnissen eine genaue Bezeichnung erforderlich. Beispielsweise ist bei der Bestellung von geschmiedetem Stahl mit 37 kg/mm² Mindestfestigkeit nach DIN 1611 bezüglich der Werkstoffeigenschaften zu sagen:

Geschmiedeter Stahl St 37 · 11 nach DIN 1611

Außerdem ist es bei geschmiedetem Stahl erwünscht, den besonderen Verwendungszweck anzugeben. Bei Stahlmarken, die sowohl ausgeglüht als auch vergütet werden, müssen ferner Angaben über den Anlieferungszustand gemacht werden.

Bericht über die Sitzung der Gruppe I

Groß-Gas- und Wasserarmaturen im Fachnormenausschuß für Armaturen vom 14. Juni 1924 in Frankfurt a. M.

Zur Erledigung kamen die Einsprüche zu den in Heft 12 der NDI-Mitteilungen vom 27. März 1924 veröffentlichten Entwürfen E 3005÷3008 über Absperrschieber. Folgende Beschlüsse wurden gefaßt:

Die Schraubenlochstellung der Anschlußflansche soll auf den Blättern über Absperrschieber nicht angegeben werden, da hierfür eine besondere Grundnorm vom Fachnormenausschuß für Rohrleitungen aufgestellt wird.

Die Absperrschieber sind nur in ihrer einfachsten Ausführung mit innenliegendem Spindelgewinde dargestellt. Hiervon abweichende Ausführungsarten, z. B. Absperrschieber mit Bockaufsätzen usw., sollen normenmäßig nicht besonders festgelegt werden.

Die Schieberbauhöhe ist nur als Höchstmaß eingetragen. Um die vorhandenen Modelle der verschiedenen Firmen voll zu berücksichtigen, sollen diese Höchstmaße noch berichtigt werden.

Die Schieberbaulangen bleiben, wie in den Entwürfen niedergelegt, im allgemeinen bestehen, nur bei den Absperrschiebern mit Muffenanschluß sollen diese Baumaße eine Abrundung erfahren.

Die Festlegung der Handräder mit zugehörigem Spindelvierkant entfällt auf den Schieberblättern. Jedoch soll ein besonderes Normblatt aufgestellt werden, aus dem zu ersehen ist, welches Vierkant und Handrad für einen bestimmten Spindeldurchmesser gewählt werden muß. Dieser Beschluß ist jedoch nicht endgültig, auch die nicht anwesenden Erzeugerfirmen sollen noch gehört werden.

Ferner wurde die Normung der Hochdruckabsperrschieber behandelt. Die Aufstellung soll bis zur Nennweite 500 mm durchgeführt werden. Die in den vorliegenden Unterlagen vorgeschlagenen Baulängen werden zunächst von den Firmen mit Rücksicht auf die vorhandenen Modelle nochmals überprüft.

Die Rückschlagklappen-Ventile der festgelegten Druckstufe haben bei sämtlichen Erzeugerfirmen die Baulänge 2 D + 100, die beibehalten werden soll. Die vorgeschlagenen Baulängen der Hochdruck-Rückschlagklappen-Ventile werden von den Erzeugerfirmen nochmals überprüft.

Die weiteren Normungsvorschläge für Gasarmaturen, und zwar: Eck- und Kreuzventile, Durchgangs- und Dreiwegventile, für Nennweiten von 100 bis 1000 mm, wurden angenommen. Auch die Normung dieser Armaturen beschränkt sich auf die Festlegung der Bau- und Schenkellängen.

Die Normung der Feuerlösch-Hydranten soll durchgeführt werden für den Unterflurhydranten. Hier sind einheitlich festgelegt: der untere Flanschanschluß mit 80 mm Nennweite, das Bedienungsvierkant des Spindelschoners und der Klauenanschluß für das Standrohr. Fröber

Gesetz über die Temperaturskale und die Wärmeeinheit vom 7. August 1924

Im Reichsgesetzblatt vom 12. August 1924, Nr. 52, Seite 679, wird das Gesetz über die Temperaturskale und die Wärmeeinheit veröffentlicht. Das Gesetz besagt im wesentlichen folgendes:

§ 1. „Die gesetzliche Temperaturskale ist die thermodynamische Skale mit der Maßgabe, daß die normale Schmelztemperatur des Eises mit 0° und die normale Siedetemperatur des Wassers mit 100° bezeichnet wird.

Die Physikalisch-Technische Reichsanstalt hat diese Temperaturskale festzulegen und bekanntzumachen."

§ 2. „Die gesetzlichen Einheiten für die Messung von Wärmemengen sind die Kilokalorie (kcal) und die Kilowattstunde (kWh).

Die Kilokalorie ist diejenige Wärmemenge, durch welche 1 kg Wasser bei Atmosphärendruck von 14,5 auf 15,5° erwärmt wird.

Die Kilowattstunde ist gleichwertig dem Tausendfachen der Wärmemenge, die ein Gleichstrom von 1 gesetzlichen Ampère in einem Widerstande von 1 gesetzlichen Ohm während einer Stunde entwickelt, und ist 860 Kilokalorien gleich zu erachten."

§ 3 bevollmächtigt die Physikalisch-Technische Reichsanstalt, die Fehlergrenzen der Meßgeräte festzusetzen.

§ 4, erster Absatz, bestimmt: „Im geschäftlichen Verkehr, insbesondere bei Ausübung eines Berufs oder Gewerbes, sind für die Bestimmung und Messung von Temperaturen und Wärmemengen die gesetzlichen Einheiten (§§ 1, 2) maßgebend."

Der übrige Teil des Gesetzes enthält Ordnungs- und Strafbestimmungen.

Normung im Ausland

Tschechoslowakische Vorschriften für Lieferung, Prüfung und Legen des Asbestzementschiefers

Das Ministerium für öffentliche Arbeiten in der Tschechoslowakei hat auf Grund der Ergebnisse von umfangreichen Prüfungen, die in der staatlichen Forschungsanstalt für Silikatindustrie an der Böhm. Techn. Hochschule in Brünn in Anwesenheit des Vertreters des erwähnten Ministeriums durchgeführt wurden, mit Erlaß vom 11. Dezember 1923 Vorschriften für Lieferung, Prüfung und Legen des Asbestzementschiefers bei Vergebungen der staatlichen oder vom Staat unterstützten Bauten herausgegeben, aus welchen die Hauptangaben hier erwähnt sind:

1. Form, Größe und Farbe der Platten muß dem Entwurf entsprechen (im Entwurf sind diese mit Rücksicht auf Bestimmung, Charakter, Länge und Lage des Gebäudes, und mit Rücksicht auf seine Umgebung zu wählen).

Werden keine anderen Anforderungen gestellt, so sollen die Platten von natürlicher oder graublauer Farbe sein, da gewisse besondere Farbmittel die Güte des Schiefers ungünstig beeinflussen.

2. Stärke der Platten: Ist diese nicht besonders vorgeschrieben, so soll sie gewöhnlich 3,5—4 mm betragen. Eine Stärke von 3,3 mm ist nicht zulässig.

3. Der Klang der frei hängenden Platte beim Beklopfen mit dem Hammer muß hell klingen.

4. Wasseraufnahmefähigkeit. Vollkommen ausgetrocknete Platten dürfen nach 7 tägiger Wasserlagerung nicht mehr als 15 vH eigenen Gewichtes Wasser aufnehmen.

5. Festigkeit (ohne Unterschied der Farbe und Wassergehalt) müssen:

a) beim losen Zug: In der Hauptfaserrichtung mindestens 120 kg/cm², quer zu den Fasern mindestens 90 kg/cm². Die Versuchskörper müssen an der schmalsten Stelle wenigstens 20 mm breit sein, weiter an den bearbeiteten Seiten geglättet mit allmählichen (Rund) Übergängen zu den Köpfen, und müssen mit einer Vorrichtung zur genauen Zentrierung in der Zerreißmaschine versehen werden.

b) Biegefestigkeit: Eine Platte im Ausmaße 40 . 40 cm, die in der ganzen Breite auf den 30 cm voneinander entfernten Stützen lagert, muß eine Einzellast, die in der Mitte der Stützenentfernung gleichmäßig auf die ganze Breite der Platte liegt, mindestens von 40 kg, wenn sie senkrecht zu der Richtung des meisten Teils der Faser belastet wird, und mindestens an 30 kg, wenn sie parallel zur eben erwähnten Faserrichtung belastet wird, tragen können. Der Bruch darf nicht plötzlich, sondern nach Biegung erfolgen.

c) Frostwirkung: Ist die Platte der Frostwirkung 6° C auf 4 Stunden ausgesetzt und danach in 15° C warmes Wasser eingetaucht, was 25 mal wiederholt wird, darf die Abnahme an Zug und Biegefestigkeit nicht mehr als 25 vH betragen.

d) Stoßwirkung: Beim Fall eines ½ kg schweren Gewichts von 50 cm Höhe auf eine lose gelagerte Platte (40 . 40 cm), die auf zwei 25 cm voneinander entfernt liegende Platten gelagert ist, darf nach dem ersten Fall weder längs noch quer zur Hauptrichtung der Faser kein Bruch der Platte erscheinen.

6. Wirkung des Feuers: Beim Feuer unter dem Versuchsdach darf keine Zerstörung des einheitlichen Gefüges oder merkbare Formänderung früher eintreten, bevor die Tragkonstruktion des Versuchsdaches vernichtet wurde.

7. Zusammensetzung: Der Asbestzementschiefer darf keine anderen Bestandteile außer Asbest und Portlandzement enthalten, besonders keine schädlichen Beimengungen oder organische Stoffe.

8. Die Wasserundurchlässigkeit eines solchen Schiefers muß so sein, daß auch beim lang andauernden starken Regen das Wasser von der unteren Fläche nicht abtropft.

9. Die Lagerung auf dem Dach: Liegt der Asbestzementschiefer nicht voll auf einer zusammenhängenden Unterlage, sondern ist er nur auf einzelnen Stellen gestützt, z. B. auf Latten, so ist darauf zu achten, daß die Richtung der Asbestfasern immer wenigstens annähernd, in der Richtung der größten Belastung der Platte ist.

10. Andere Gattungen von künstlichen Schiefern: Andere Gattungen von ähnlichen Schiefern, z. B. von solchen, in enen ein Teil oder sämtlicher Asbest durch Zellulose ersetzt ist, dürfen nur ausnahmsweise für einstweilige, weniger wichtige Bauten verwendet werden, und dann für solche, bei denen außer anderen Eigenschaften keine Feuerfestigkeit gefordert wird, und wenn es sich um Herabsetzen der Baukosten handelt. Solche Dachdeckstoffe dürfen nur auf besondere Bestellung geliefert werden, und dürfen nicht als Asbestzementschiefer bezeichnet werden.

11. Durchführung von Prüfungen: Entsteht ein Zweifel über die Güte des Asbestzementschiefers, so sind in Anwesenheit von Amtsorganen Prüfungsmuster aus jeder einzelnen Lieferung zu entnehmen, zu bezeichnen und zur Prüfung an die Forschungsanstalt bei einer der technischen Hochschulen einzusenden. Bindend ist immer das Ergebnis aus 5 Prüfungen. Der Lieferant ist verpflichtet, die mit diesen Prüfungen verbundenen Kosten zu bezahlen, falls der Asbestzementschiefer den in dieser Bestimmung angeführten Anforderungen nicht entspricht.

Neu erschienene Normblätter

Dinorm

69 Durchgangslöcher für Schrauben
459 Betonmischmaschinen, Baugrundsätze
539 Reinigungsrohre für Abfalleitungen
545 Formstücke für Abflußrohre
670 Förderketten
671 Kalibrierte Ketten für Hebezeuge
672 Unkalibrierte Ketten für Hebemaschinen
676 Geschäftsbrief, Format A4
1542 Flußstahl gewalzt, Eisenbleche unter 5 mm (Fein- und Mittelbleche), Dicken-, Größen-, Gewichts- und Maßabmessungen
1543 Flußstahl gewalzt, Eisenbleche 5 mm und darüber (Grobbleche), Maß- und Gewichtsabweichungen
1600 Stahl und Eisen, Übersicht, Markenbezeichnungen
1602 Werkstoffprüfung, Begriffe
1603 Werkstoffprüfung, Allgemeines
1604 (früher 1584) Werkstoffprüfung, Richtlinien für Prüfung der Maschinen und Apparate zu Abnahmeversuchen
1605 Werkstoffprüfung, Versuche
1606 Geschmiedeter Stahl, Erläuterungen zu Din 1611 und 1661
1611 Geschmiedeter Stahl, unlegiert, Regelstahl
1612 Flußstahl gewalzt, Form-, Stab- und Breiteisen (Universaleisen)
1613 Flußstahl, gewalzt, Schraubeneisen, Nieteisen
1620 Flußstahl gewalzt, Eisenbleche, Allgemeines
1621 Flußstahl gewalzt, Eisenbleche, Gütevorschriften
1661 Geschmiedeter Stahl, unlegiert, Einsatz- und Vergütungsstahl
2430 Blatt 1 bis 4 Formstücke für Rohrleitungen