

DIN EN 2133:2021-03 (D/E)

Luft- und Raumfahrt - Kadmieren von Stählen mit einer Zugfestigkeit ≥ 1450 MPa, von Kupfer, von Kupferlegierungen und von Nickellegierungen; Deutsche und Englische Fassung EN 2133:2020

Aerospace series - Cadmium plating of steels with specified tensile strength ≥ 1450 MPa, copper, copper alloys and nickel alloys; German and English version EN 2133:2020

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
1 Anwendungsbereich.....	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	8
4 Zweck des Verfahrens.....	8
5 Einschränkungen der Verwendung des Verfahrens	8
6 Beschichtungsdicke	9
7 Symbole	9
8 Informationen für den Ausführenden	9
9 Zustand der Teile vor der Behandlung.....	9
10 Verfahrensablauf.....	10
10.1 Allgemeines.....	10
10.2 Abdecken.....	10
10.3 Oberflächen-Vorbehandlung.....	10
10.4 Nickel-Unterschicht	10
10.5 Kadmieren	10
11 Nachbehandlung.....	11
11.1 Wasserstoffversprödung-Spannungsarmglühen	11
11.2 Nachbehandlung.....	11
12 Entfernen der Beschichtung	11
13 Erforderliche Eigenschaften	12
13.1 Aussehen	12
13.2 Adhäsion.....	12
13.3 Beschichtungsdicke	12
13.4 Wasserstoffversprödung von Stählen.....	12
Für Verbindungselemente:	12
13.5 Korrosionsbeständigkeit	12
14 Prüfverfahren.....	13
14.1 Für die Zulassung des Verfahrens.....	13
14.1.1 Aussehen	13
14.1.2 Adhäsion.....	13
14.1.3 Beschichtungsdicke	13
14.1.4 Wasserstoffversprödung	13
14.1.5 Korrosionsbeständigkeit	14
14.2 Für die Annahme der Teile.....	14

14.2.1	Aussehen	14
14.2.2	Adhäsion	14
14.2.3	Beschichtungsdicke	14
15	Regelmäßige Prüfungen	15
16	Qualitätssicherung	15
16.1	Zulassung des Ausführenden	15
16.2	Zulassung des Verfahrens	15
16.3	Abnahme	16
16.4	Neubehandlung	16
16.5	Regelmäßige chemische Analyse	16
17	Bezeichnung	16
Anhang A (normativ) Prozessablauf		17
Anhang B (informativ) Übersicht der Änderungen zur Vorgängerversion		18
Literaturhinweise		21

Contents		Page
European foreword		3
1	Scope	6
2	Normative references	6
3	Terms and definitions	7
4	Purpose of process	7
5	Limitations of process use	7
6	Coating thickness	7
7	Symbols	7
8	Information for the processor	8
9	Condition of parts prior to the treatment	8
10	Process schedule	8
11	Post treatment	9
12	Removal of the plating	10
13	Required characteristics	10
14	Test methods	11
15	Periodic tests	13
16	Quality assurance	13
17	Designation	15
Annex A (normative) Process flow		16
Annex B (informative) Standard evolution form		17