

MDT 621. 79. 05: 669. 14: 620. 179. 16

ČESKÁ NORMA

Říjen 1994

Nedestruktivní zkoušení

SVARY V OCELI

KONTROLNÍ MĚRKA PRO KALIBRACI

ULTRAZVUKOVÝCH ZKUŠEBNÍCH ZAŘÍZENÍ

ČSN ISO 2400

35 6885

Welds in steel. Reference block for the calibration of equipment for ultrasonic examination Soudures en acier. Blocs de référence pour l'étalonnage des appareils pour l'examen par ultrasons
Schweißnahte in Stahl. Kontrollkörper für die Kalibrierung von Ultraschallgeräten

Tato norma obsahuje ISO 2400: 1972.

Národní předmluva

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN 35 6885 z 5. 8. 1970.

Vypracování normy

Zpracovatel: Státní výzkumný ústav materiálu, Praha, IČO 002348 - Ing. Jiří Blahůšek
Technická normalizační komise: TNK 80 Nedestruktivní zkoušení kovů
Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Libuše Sedláková

© Český normalizační institut 1994

16703

ČSN ISO 2400

NEDESTRUKTIVNÍ ZKOUŠENÍ

SVARY V OCELI

KONTROLNÍ MĚRKA PRO KALIBRACI

ULTRAZVUKOVÝCH ZKUŠEBNÍCH ZAŘÍZENÍ

ISO 2400 První vydání

1972-06-15

MDT: 621. 79. 05: 669. 14: 620. 179. 16

Deskriptory: welded joints, nondestructive tests, ultrasonic tests, calibrating blocks

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětovou federací národních normalizačních organizací (členů ISO). Na mezinárodních normách pracují technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět, pro který byla vytvořena technická komise, má právo být zastoupen v této technické komisi. Práce se zúčastňují i mezinárodní organizace, vládní i nevládní s nimiž ISO navázala pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s Mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) ve všech záležitostech normalizace v elektrotechnice.

Návrhy mezinárodních norem přijaté technickými komisemi se rozesílají členům ISO k hlasování. Vydání mezinárodní normy vyžaduje souhlas alespoň 75 % z hlasujících členů. Mezinárodní norma ISO 2400 byla připravena technickou komisí ISO/TC 44 Svařování.

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma uvádí charakteristiky kontrolní měrky používané pro kalibraci ultrazvukového zkušebního zařízení zejména při zkoušení svarů v oceli.

2