

# E DIN EN 10255:2015-05 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2015-04-10

Rohre aus unlegiertem Stahl mit Eignung zum Gewindeschneiden, Schweißen und für andere Fügeverfahren - Anforderungen und Prüfverfahren; Deutsche und Englische Fassung prEN 10255:2015

Non-Alloy steel tubes suitable for welding, threading and other joining methods - Requirements and test methods; German and English version prEN 10255:2015

---

Inhalt	Seite
Vorwort .....	4
1 Anwendungsbereich .....	5
2 Normative Verweisungen .....	5
3 Begriffe .....	6
4 Erzeugniseigenschaften .....	7
4.1 Maße, Grenzabmaße und Toleranzen.....	7
4.2 Chemische Zusammensetzung und mechanische Eigenschaften .....	9
4.3 Oberflächenbeschaffenheit .....	10
4.4 Biegeversuch .....	10
4.5 Ringfaltversuch .....	10
4.6 Dichtheitsprüfung.....	11
4.7 Gefährlicher Stoff .....	11
4.8 Brandverhalten .....	11
5 Prüfung, und Probennahme .....	11
5.1 Grenzabmaße und Formtoleranzen .....	11
5.2 Chemische Zusammensetzung.....	11
5.3 Mechanische Eigenschaften .....	11
5.4 Sichtprüfung .....	12
5.5 Biegeversuch .....	12
5.6 Ringfaltversuch .....	12
5.7 Dichtheitsprüfung.....	12
6 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit — AVCP.....	12
6.1 Allgemeines .....	12
6.2 Typprüfung.....	13
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) .....	14
7 Einteilung und Bezeichnung .....	18
7.1 Einteilung .....	18
7.2 Bezeichnung .....	18
8 Kennzeichnung und Verpackung .....	18
8.1 Information, die der Besteller angeben muss – Verbindliche Angaben .....	18
8.2 Bestellbeispiele .....	18
8.3 Kennzeichnung.....	19
9 Optionen .....	19
10 Lieferbedingungen .....	20
10.1 Allgemeines .....	20
10.2 Arten von Längen .....	20
10.3 Gewinde an und Schutz der Rohrenden .....	20
10.4 Gerollte Enden .....	21
10.5 Eignung zur Schmelztauchveredelung .....	21
10.6 Schmelztauchveredelte Ausführung .....	21
10.7 Grundierung.....	21

10.8	Temporärer Oberflächenschutz .....	21
11	Prüfung .....	22
11.1	Allgemeines .....	22
11.2	Arten von Prüfbescheinigungen .....	22
Anhang A (normativ) Rohrarten mit Wanddicken, die von den entsprechenden Werten für die mittlere und schwere Reihe abweichen .....		23
A.1	Allgemeines .....	23
A.2	Anforderungen .....	23
A.3	Kennzeichnung .....	23
Anhang B (normativ) Gerollte Nuten an Rohrenden .....		26
B.1	Allgemeines .....	26
B.2	Form der gerollten Nuten .....	26
B.3	Maße, Grenzabmaße und Toleranzen .....	26
B.4	Vorbereitungen zum Nutrollen .....	26
Anhang ZA (informativ) Abschnitte in dieser Europäischen Norm, die Bestimmungen der EU-Bauproduktenverordnung betreffen .....		28
ZA.1	Anwendungsbereich und wesentliche Eigenschaften .....	28
ZA.2	Verfahren zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP) von unlegierten Stahlrohre mit Eignung zum Gewindeschneiden, Schweißen und für andere Fügeverfahren .....	29
ZA.2.1	AVCP-System .....	29
ZA.2.2	Leistungserklärung (DoP) .....	31
ZA.3	CE-Kennzeichnung .....	32

## Contents

Page

Foreword .....	4
1 Scope .....	5
2 Normative references .....	5
3 Terms and definitions .....	6
4 Product characteristics .....	7
4.1 Dimensions, masses and tolerances .....	7
4.2 Chemical composition and mechanical properties .....	9
4.3 Appearance .....	9
4.4 Bendability .....	10
4.5 Flattening .....	10
4.6 Leak tightness .....	10
4.7 Dangerous substances .....	10
4.8 Reaction to fire .....	11
5 Testing, assessment and sampling methods .....	11
5.1 Tolerances on dimensions and shape .....	11
5.2 Chemical composition .....	11
5.3 Mechanical properties .....	11
5.3.1 General .....	11
5.3.2 Test frequency .....	11
5.3.3 Preparation of samples .....	11
5.4 Visual examination .....	11
5.5 Bend test .....	12
5.6 Flattening test .....	12
5.7 Leak tightness test .....	12

<b>6</b>	<b>Assessment and verification of constancy of performance (AVCP)</b> .....	<b>12</b>
6.1	General.....	12
6.2	Type testing.....	12
6.2.1	General.....	12
6.2.2	Test samples, testing and compliance criteria.....	13
6.2.3	Test reports.....	13
6.3	Factory production control (FPC).....	13
6.3.1	General.....	13
6.3.2	Requirements.....	14
6.3.3	Product specific requirements.....	16
6.3.4	Procedures for modifications.....	16
<b>7</b>	<b>Classification and designation</b> .....	<b>17</b>
7.1	Grades.....	17
7.2	Designation.....	17
<b>8</b>	<b>Marking, labelling and packaging</b> .....	<b>17</b>
8.1	Information to be obtained from the purchaser — Mandatory information.....	17
8.2	Examples of ordering.....	17
8.2.1	By outside diameter and thickness.....	17
8.2.2	By thread size and series.....	17
8.3	Marking.....	18
<b>9</b>	<b>Options</b> .....	<b>18</b>
<b>10</b>	<b>Delivery conditions</b> .....	<b>19</b>
10.1	General.....	19
10.2	Type of length.....	19
10.3	Screwed and socketed ends.....	19
10.4	Grooved ends.....	20
10.5	Suitability for hot dip galvanizing.....	20
10.6	Hot dip galvanized condition.....	20
10.7	Primer painted condition.....	20
10.8	Temporary protective coating.....	20
<b>11</b>	<b>Types of inspection</b> .....	<b>21</b>
11.1	General.....	21
11.2	Types of inspection documents.....	21
<b>Annex A</b> (normative)	<b>Types of tubes with wall thickness different from medium and heavy series</b> .....	<b>22</b>
A.1	General.....	22
A.2	Requirements.....	22
A.3	Marking.....	22
<b>Annex B</b> (normative)	<b>Roll grooved ends</b> .....	<b>25</b>
B.1	General.....	25
B.2	Roll groove form.....	25
B.3	Dimensions and tolerances.....	25
B.4	Roll groove preparation.....	25
<b>Annex ZA</b> (informative)	<b>Clauses of this European Standard addressing the provisions of the EU Construction Products Regulation</b> .....	<b>27</b>
ZA.1	Scope and relevant characteristics.....	27
ZA.2	Procedure for assessment and verification of constancy of performance (AVCP) of non-alloy steel tubes suitable for welding and threading and other joining methods.....	28
ZA.2.1	Systems of AVCP.....	28
ZA.2.2	Declaration of performance (DoP).....	30
ZA.3	CE marking and labelling.....	31
	<b>Bibliography</b> .....	<b>33</b>