DIN EN 10305-2:2016-08 (D)

Präzisionsstahlrohre - Technische Lieferbedingungen - Teil 2: Geschweißte kaltgezogene Rohre; Deutsche Fassung EN 10305-2:2016

Inhal	t	Seite
Europä	iisches Vorwort	4
1	Anwendungsbereich	5
2	Normative Verweisungen	
3	Begriffe	
4	Symbole	
5	Einteilung und Bezeichnung	
5 5.1	Einteilung	······ /
5.2	Bezeichnung	
6	Bestellangaben	7
6.1	Verbindliche Angaben	
6.2 6.3	OptionenBestellbeispiel	
	•	
7 7.1	HerstellverfahrenStahlherstellung	
7.2	Rohrherstellung und Lieferzustand	
8	Anforderungen	
8.1	Allgemeines	
8.2	Chemische Zusammensetzung	
8.3 8.4	Mechanische Eigenschaften Oberflächenbeschaffenheit und innere Beschaffenheit	
8.5	Maße und Grenzabmaße	
8.5.1	Außendurchmesser, Innendurchmesser, Wanddicke und Exzentrizität	
8.5.2 8.5.3	LängenGeradheit	
8.5.4	Beschaffenheit der Rohrenden	
9	Prüfung	
9.1	Arten der Prüfung	
9.2	Prüfbescheinigungen	
9.2.1 9.2.2	Arten von PrüfbescheinigungenInhalt der Prüfbescheinigungen	
9.3	Zusammenfassung der Prüfungen	
10	Probenahme	18
10.1	Prüfeinheit	
10.2	Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben	19
10.2.1	Lage, Richtung und Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben für die mechanischen Prüfungen	10
10.2.2	Proben für Rauheitsmessung	
11	Prüfverfahren	
11.1	Zugversuch	
11.2	Ringfaltversuch	
11.3 11.4	Aufweitversuch	
* * · T	TANDAT MINITE HILLIAND HILLIAN	

11.5	Rauheitsmessung	20	
	Sichtprüfung		
	Zerstörungsfreie Prüfung		
11.7.1	Prüfung zum Nachweis von Unvollkommenheiten in Längsrichtung	21	
	Dichtheit		
11.8	Wiederholungsprüfungen, Sortieren und Nachbehandlung	21	
12	Kennzeichnung	21	
13	Oberflächenschutz und Verpackung	21	
Literaturhinweise		22	