

# DIN EN 10217-3:2019-08 (D)

**Geschweißte Stahlrohre für Druckbeanspruchungen - Technische Lieferbedingungen  
- Teil 3: Elektrisch geschweißte und unterpulvergeschweißte Rohre aus legierten  
Feinkornbaustählen mit festgelegten Eigenschaften bei Raum-, erhöhten und tiefen  
Temperaturen; Deutsche Fassung EN 10217-3:2019**

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
Europäisches Vorwort.....	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen .....	5
3 Begriffe .....	7
4 Symbole .....	8
5 Einteilung und Bezeichnung .....	8
5.1 Einteilung.....	8
5.2 Bezeichnung.....	8
6 Bestellangaben.....	9
6.1 Verbindliche Angaben .....	9
6.2 Optionen.....	9
6.3 Bestellbeispiel .....	10
7 Herstellverfahren.....	10
7.1 Stahlherstellverfahren .....	10
7.2 Rohrherstellung und Lieferzustand .....	10
7.3 Anforderungen an das Personal für die ZfP.....	12
8 Anforderungen .....	12
8.1 Allgemeines .....	12
8.2 Chemische Zusammensetzung .....	12
8.3 Korngröße .....	14
8.4 Mechanische Eigenschaften .....	14
8.5 Oberflächenbeschaffenheit und innere Beschaffenheit .....	17
8.6 Geradheit.....	18
8.7 Endenvorbereitung.....	18
8.8 Maße, längenbezogene Masse und Grenzabmaße .....	19
9 Prüfung .....	25
9.1 Art der Prüfung .....	25
9.2 Prüfbescheinigungen .....	26
9.3 Zusammenfassung der Prüfungen .....	27
10 Probenahme.....	28
10.1 Prüfumfang.....	28
10.2 Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben .....	29
11 Prüfverfahren .....	31
11.1 Chemische Analyse .....	31
11.2 Zugversuch .....	31
11.3 Ringfaltversuch.....	32
11.4 Ringzugversuch.....	33
11.5 Aufweitversuch .....	33
11.6 Ringaufdornversuch.....	33
11.7 Schweißnaht-Biegeversuch.....	33

<b>11.8</b>	<b>Kerbschlagbiegeversuch.....</b>	<b>34</b>
<b>11.9</b>	<b>Dichtheitsprüfung.....</b>	<b>34</b>
<b>11.10</b>	<b>Maßkontrolle.....</b>	<b>35</b>
<b>11.11</b>	<b>Sichtprüfung .....</b>	<b>35</b>
<b>11.12</b>	<b>Zerstörungsfreie Prüfung.....</b>	<b>35</b>
<b>11.13</b>	<b>Materialidentifizierung.....</b>	<b>37</b>
<b>11.14</b>	<b>Wiederholungsprüfungen, Sortieren und Nachbehandlung.....</b>	<b>37</b>
<b>12</b>	<b>Kennzeichnung .....</b>	<b>37</b>
<b>12.1</b>	<b>Verbindliche Kennzeichnung.....</b>	<b>37</b>
<b>12.2</b>	<b>Zusätzliche Kennzeichnung .....</b>	<b>38</b>
<b>13</b>	<b>Oberflächenschutz.....</b>	<b>38</b>
<b>Anhang A (normativ) Qualifizierung des Schweißverfahrens für die Herstellung von SAW-Rohren .....</b>		<b>39</b>
<b>Anhang B (normativ) Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen für die Stahlsorten P275NL1 und P275NL2 .....</b>		<b>48</b>
<b>Anhang C (informativ) Technische Änderungen gegenüber der vorherigen Ausgabe.....</b>		<b>49</b>
<b>Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EU-Richtlinie 2014/68/EU.....</b>		<b>51</b>
<b>Literaturhinweise .....</b>		<b>52</b>