

DIN EN 10296-1:2004-02 (D)

Geschweißte kreisförmige Stahlrohre für den Maschinenbau und allgemeine technische Anwendungen - Technische Lieferbedingungen - Teil 1: Rohre aus unlegierten und legierten Stählen; Deutsche Fassung EN 10296-1:2002

Inhalt	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	5
4 Symbole	6
5 Einteilung und Bezeichnung	6
5.1 Einteilung	6
5.2 Bezeichnung	6
6 Bestellangaben	7
6.1 Verbindliche Angaben	7
6.2 Optionen	7
6.3 Bestellbeispiel	8
7 Herstellverfahren	8
7.1 Stahlherstellung	8
7.2 Desoxidationsverfahren	8
7.3 Rohrherstellung und Lieferzustand	8
8 Anforderungen	10
8.1 Allgemeines	10
8.2 Chemische Zusammensetzung	10
8.3 Mechanische Eigenschaften	12
8.4 Oberflächenbeschaffenheit und innere Beschaffenheit	15
8.5 Geradheit	16
8.6 Beschaffenheit der Rohrenden	16
8.7 Maße, längenbezogene Masse, Grenzabmaße und statische Werte	16
9 Prüfung	21
9.1 Arten der Prüfung	21
9.2 Prüfbescheinigungen	21
9.3 Zusammenfassung der Prüfungen	22
10 Probenahme	24
10.1 Prüfumfang	24
10.2 Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben	24
11 Prüfverfahren	25
11.1 Zugversuch für den Grundwerkstoff	25
11.2 Zugversuch quer zur Schweißnaht	25
11.3 Ringfaltversuch	26
11.4 Aufweitversuch	26
11.5 Biegeversuch am Rohrabschnitt	26
11.6 Schweißnahtbiegeversuch	26

11.7	Kerbschlagbiegeversuch	26
11.8	Dichtheitsprüfung	27
11.9	Maßkontrolle	28
11.10	Sichtprüfung	28
11.11	Zerstörungsfreie Prüfung der Schweißnaht	28
11.12	Wiederholungsprüfung, Sortieren und Nachbehandlung	28
12	Kennzeichnung	29
13	Oberflächenschutz	29
Anhang A (informativ) Typische Bereiche der Rohrmaße nach Herstellverfahren		30
Anhang B (normativ) Gleichungen zur Berechnung der statischen Nennwerte		31
Literaturhinweise		32