

DIN 22261-3:2006-11 (D)

Bagger, Absetzer und Zusatzgeräte in Braunkohlentagebauen - Teil 3: Schweißverbindungen, Stoßarten, Bewertungsgruppen, Prüfanweisungen

Inhalt	Seite
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen.....	5
3 Allgemeines.....	6
3.1 Aufgabe der Prüfanweisung	6
3.2 Grundlagen für die Durchführung der Prüfungen.....	6
3.3 Prüfbescheinigungen	6
3.4 Prüfumfang.....	6
3.5 Grundsätze der Beurteilung von Prüfbefunden	6
3.6 Behandlung unzulässiger Befunde.....	6
4 Sichtprüfung und Maßprüfung	7
4.1 Verfahrenstechnik.....	7
4.2 Beurteilung von Prüfbefunden	7
5 Oberflächenrissprüfung	10
5.1 Verfahrenstechnik.....	10
5.2 Beurteilung von Prüfbefunden	10
6 Ultraschallprüfung	10
6.1 Verfahrenstechnik.....	10
6.2 Erläuterungen.....	13
6.2.1 Beobachtungsschwelle (DIN EN 1330-4).....	13
6.2.2 Halbwertsmethode (DIN EN 1330-4).....	13
6.2.3 Registrierlänge /.....	14
6.2.4 Unregelmäßigkeit.....	14
6.2.5 Unregelmäßigkeitsfläche	14
6.2.6 Bezogene Unregelmäßigkeitsfläche	14
6.3 Beurteilung von Prüfbefunden	15
7 Durchstrahlungsprüfung	18
7.1 Verfahrenstechnik.....	18
7.2 Beurteilung von Prüfbefunden	18
Anhang A (normativ) Schweißverbindungen – Benennung und Vorgabe für die Ausführung	19
Anhang B (informativ) Prüfbericht über Oberflächenrissprüfungen – PT, MT	30
Anhang C (informativ) Prüfbericht über Ultraschallprüfungen – UT	31
Anhang D (informativ) Prüfbericht über Durchstrahlungsprüfungen – RT (Einstufung nach DIN EN ISO 5817)	32
Literaturhinweise	33

Tabellen	Seite
Tabelle 1 — Prüfumfang und Prüfklassen für Schweißnähte	8
Tabelle 2 — Bewertungsmerkmale für den äußeren Befund an Stumpfnähten	9
Tabelle 3 — Bewertungsmerkmale für den äußeren Befund an Kehlnähten.....	9
Tabelle 4 — Grenzwerte für die Nahtüberhöhung bei Kehlnähten	9
Tabelle 5 — Prüfklassen bei der Ultraschallprüfung	11
Tabelle 6 — Prüfpositionen bei Stumpfstößen.....	12
Tabelle 7 — Prüfpositionen bei T-Stößen	13
Tabelle 8 — Prüfpositionen bei Doppel-T-Stößen	13
Tabelle 9 — Grenzwerte bei der UT in Abhängigkeit von der Wanddicke und der Bewertungsgruppe	16
Tabelle 10 — Mindestabstände von Unregelmäßigkeiten bei der Längsfehlerprüfung	17
Tabelle A.1 — Schweißverbindungen	20

Bilder

Bild 1 — Prüfpositionen bei Stumpfstößen – Längsfehlerprüfung	11
Bild 2 — Prüfpositionen bei Stumpfstößen – Querfehlerprüfung	12
Bild 3 — Prüfpositionen bei T-Stößen – Längsfehlerprüfung.....	12
Bild 4 — Prüfpositionen bei T-Stößen – Querfehlerprüfung.....	12
Bild 5 — Prüfpositionen bei Doppel-T-Stößen – Längsfehlerprüfung	13
Bild 6 — Prüfpositionen bei Doppel-T-Stößen – Querfehlerprüfung.....	13
Bild 7 — Definitionen der Registrierlänge	14
Bild 8 — Maße zur Ermittlung der Unregelmäßigkeitsfläche – sinnbildliche Darstellung	15
Bild 9 — Mindestabstände von Unregelmäßigkeiten bei der Längsfehlerprüfung	17
Bild 10 — Beispiele für eingebundene und nicht eingebundene Nahtenden.....	18