

DIN EN 13100-2:2005-02 (D)

Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen thermoplastischer Kunststoffe - Teil 2: Röntgenprüfung; Deutsche Fassung EN 13100-2:2004

Inhalt	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Symbole und Abkürzungen	5
5 Allgemeines	5
5.1 Sicherheitsmaßnahmen	5
5.2 Oberflächenbehandlung und Fertigungsstufe	6
5.3 Lage der Schweißnaht auf dem Durchstrahlungsbild	6
5.4 Zuordnung von Durchstrahlungsbildern	6
5.5 Kennzeichnung	6
5.6 Überlappung von Filmen	6
5.7 Arten und Lage der Bildgüteprüfkörper (BPK)	6
5.8 Auswertung der Bildgüte	7
5.9 Mindestbildgütezahlen	7
5.10 Personalqualifikation	7
6 Empfohlene Vorgehensweise für die Aufnahme von Durchstrahlungsbildern	7
6.1 Aufnahmeanordnungen	7
6.2 Wahl der Röhrenspannung	11
6.3 Filmsysteme und Aufnahmeplatten	11
6.4 Ausrichtung des Strahlers	11
6.5 Abstand Strahlenquelle-Objekt	11
6.6 Maximaler Bereich für eine einzelne Belichtung	12
6.7 Dichte des Durchstrahlungsbildes	12
6.8 Verarbeitung	12
6.9 Filmbetrachtungsbedingungen	13
7 Prüfbericht	13
Anhang A (normativ) Mindestbildgütezahlen	14
A.1 Einwandige Durchstrahlung; BPK strahlerseitig	14
A.2 Doppelwandige Durchstrahlung; Doppelbild; BPK strahlerseitig	15
A.3 Doppelwandige Durchstrahlung; Einzel- oder Doppelbild; BPK filmseitig	15
Anhang B (informativ) Empfohlene Zahl der Aufnahmen beim Einsatz von Vertikal-, Doppelwand-, Einzelbild- und Einzelwandexzentertechniken für eine Stumpfschweißung	16