

DIN EN ISO 17636-1:2022-10 (D)

Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Durchstrahlungsprüfung - Teil 1: Röntgen- und Gammastrahlungstechniken mit Filmen (ISO 17636-1:2022); Deutsche Fassung EN ISO 17636-1:2022

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
Vorwort.....	5
1 Anwendungsbereich.....	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	8
4 Symbole und Abkürzungen	9
5 Klassifizierung der Durchstrahlungstechniken	10
6 Allgemeine Vorbereitungen und Anforderungen	11
6.1 Schutz vor ionisierender Strahlung.....	11
6.2 Oberflächenvorbehandlung und Herstellungsstufe.....	11
6.3 Lage der Schweißnaht auf der Durchstrahlungsaufnahme	11
6.4 Zuordnung von Durchstrahlungsaufnahmen.....	11
6.5 Kennzeichnung.....	11
6.6 Überlappung von Filmen.....	11
6.7 Typ und Lage der Bildgüteprüfkörper (BPK).....	11
6.8 Auswertung der Bildgüte	13
6.9 Mindestbildgütezahlen.....	13
6.10 Personalqualifizierung.....	14
7 Empfohlene Vorgehensweisen.....	14
7.1 Aufnahmeanordnungen	14
7.1.1 Allgemeines.....	14
7.1.2 Einwandige Durchstrahlung ebener Prüfgegenstände (siehe Bild 1).....	15
7.1.3 Einwandige Durchstrahlung gekrümmter Prüfgegenstände mit der Strahlenquelle außerhalb des Prüfgegenstands (siehe Bild 2 bis Bild 4)	15
7.1.4 Einwandige Durchstrahlung gekrümmter Prüfgegenstände mit der Strahlenquelle innerhalb des Prüfgegenstands für Zentral-Aufnahmen (siehe Bild 5 bis Bild 7)	16
7.1.5 Einwandige Durchstrahlung gekrümmter Prüfgegenstände mit exzentrischer Strahlenquelle innerhalb des Prüfgegenstands (siehe Bild 8 bis Bild 10)	17
7.1.6 Doppelwand-Doppelbild-Durchstrahlungstechnik (DWDI) bei Rohren mit Ellipsentechnik und Strahlenquelle und Film außerhalb des Prüfgegenstands (siehe Bild 11)	18
7.1.7 Doppelwand-Doppelbild-Durchstrahlungstechnik (DWDI) mit Senkrechttechnik und Strahlenquelle und Film außerhalb des Prüfgegenstands (siehe Bild 12).....	18
7.1.8 Doppelwand-Einbild-Durchstrahlungstechnik (DWSI) gekrümmter Prüfgegenstände zur Beurteilung der filmnahen Wand (siehe Bild 13 bis Bild 16).....	18
7.1.9 Durchstrahlung von Prüfgegenständen mit unterschiedlicher Werkstoffdicke (siehe Bild 17 bis Bild 19).....	20
7.2 Auswahl der Röhrenspannung und der Strahlenquelle	20
7.2.1 Röntgenstrahler für bis zu 1 000 kV	20
7.2.2 Andere Strahlenquellen	21
7.3 Filmsysteme und metallische Aufnahmeplatten	22
7.4 Ausrichtung des Strahlers	25

7.5	Verminderung der Streustrahlung.....	25
7.5.1	Metallfilter und Kollimatoren (Blenden)	25
7.5.2	Abschirmung von rückgestreuter Strahlung.....	25
7.6	Abstand Strahlenquelle - Prüfgegenstand.....	25
7.7	Maximaler auswertbarer Prüfbereich für eine einzelne Aufnahme	28
7.8	Optische Dichte der Durchstrahlungsaufnahme.....	28
7.9	Verarbeitung.....	29
7.10	Betrachtungsbedingungen des Films.....	29
8	Prüfbericht	29
Anhang A (normativ) Anzahl der Aufnahmen für eine ausreichende Prüfung einer stumpfgeschweißten Rundnaht		31
Anhang B (normativ) Mindestbildgütezahlen		36
B.1	Allgemeines.....	36
B.2	Einwandige Durchstrahlung; BPK strahlerseitig.....	36
B.3	Doppelwand-Doppelbild-Durchstrahlungstechnik (DWDI) — BPK strahlerseitig	39
B.4	Doppelwand-Einbild-Durchstrahlungstechnik (DWSI) oder Doppelwand-Doppelbild-Durchstrahlungstechnik (DWDI) — BPK filmseitig	41
Anhang C (informativ) Berechnung der maximalen Röntgenröhrenspannungen von Bild 20		43
Literaturhinweise		44