

E DIN EN 10255:2015-05 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2015-04-10

Rohre aus unlegiertem Stahl mit Eignung zum Gewindeschneiden, Schweißen und für andere Fügeverfahren - Anforderungen und Prüfverfahren; Deutsche und Englische Fassung prEN 10255:2015

Non-Alloy steel tubes suitable for welding, threading and other joining methods - Requirements and test methods; German and English version prEN 10255:2015

Inhalt	Seite
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	6
4 Erzeugniseigenschaften	7
4.1 Maße, Grenzabmaße und Toleranzen	7
4.2 Chemische Zusammensetzung und mechanische Eigenschaften	9
4.3 Oberflächenbeschaffenheit	10
4.4 Biegeversuch	10
4.5 Ringfaltversuch	10
4.6 Dichtheitsprüfung	11
4.7 Gefährlicher Stoff	11
4.8 Brandverhalten	11
5 Prüfung, und Probennahme	11
5.1 Grenzabmaße und Formtoleranzen	11
5.2 Chemische Zusammensetzung	11
5.3 Mechanische Eigenschaften	11
5.4 Sichtprüfung	12
5.5 Biegeversuch	12
5.6 Ringfaltversuch	12
5.7 Dichtheitsprüfung	12
6 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit — AVCP	12
6.1 Allgemeines	12
6.2 Typprüfung	13
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	14
7 Einteilung und Bezeichnung	18
7.1 Einteilung	18
7.2 Bezeichnung	18
8 Kennzeichnung und Verpackung	18
8.1 Information, die der Besteller angeben muss – Verbindliche Angaben	18
8.2 Bestellbeispiele	18
8.3 Kennzeichnung	19
9 Optionen	19
10 Lieferbedingungen	20
10.1 Allgemeines	20
10.2 Arten von Längen	20
10.3 Gewinde an und Schutz der Rohrenden	20
10.4 Gerollte Enden	21
10.5 Eignung zur Schmelztauchveredelung	21
10.6 Schmelztauchveredelte Ausführung	21
10.7 Grundierung	21

10.8	Temporärer Oberflächenschutz	21
11	Prüfung	22
11.1	Allgemeines	22
11.2	Arten von Prüfbescheinigungen	22
Anhang A (normativ) Rohrarten mit Wanddicken, die von den entsprechenden Werten für die mittlere und schwere Reihe abweichen		23
A.1	Allgemeines	23
A.2	Anforderungen	23
A.3	Kennzeichnung	23
Anhang B (normativ) Gerollte Nuten an Rohrenden		26
B.1	Allgemeines	26
B.2	Form der gerollten Nuten	26
B.3	Maße, Grenzabmaße und Toleranzen	26
B.4	Vorbereitungen zum Nutrollen	26
Anhang ZA (informativ) Abschnitte in dieser Europäischen Norm, die Bestimmungen der EU-Bauproduktenverordnung betreffen		28
ZA.1	Anwendungsbereich und wesentliche Eigenschaften	28
ZA.2	Verfahren zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP) von unlegierten Stahlrohre mit Eignung zum Gewindeschneiden, Schweißen und für andere Fügeverfahren	29
ZA.2.1	AVCP-System	29
ZA.2.2	Leistungserklärung (DoP)	31
ZA.3	CE-Kennzeichnung	32

Contents

Page

Foreword	4
1 Scope	5
2 Normative references	5
3 Terms and definitions	6
4 Product characteristics	7
4.1 Dimensions, masses and tolerances	7
4.2 Chemical composition and mechanical properties	9
4.3 Appearance	9
4.4 Bendability	10
4.5 Flattening	10
4.6 Leak tightness	10
4.7 Dangerous substances	10
4.8 Reaction to fire	11
5 Testing, assessment and sampling methods	11
5.1 Tolerances on dimensions and shape	11
5.2 Chemical composition	11
5.3 Mechanical properties	11
5.3.1 General	11
5.3.2 Test frequency	11
5.3.3 Preparation of samples	11
5.4 Visual examination	11
5.5 Bend test	12
5.6 Flattening test	12
5.7 Leak tightness test	12

6	Assessment and verification of constancy of performance (AVCP)	12
6.1	General.....	12
6.2	Type testing.....	12
6.2.1	General.....	12
6.2.2	Test samples, testing and compliance criteria.....	13
6.2.3	Test reports.....	13
6.3	Factory production control (FPC).....	13
6.3.1	General.....	13
6.3.2	Requirements.....	14
6.3.3	Product specific requirements.....	16
6.3.4	Procedures for modifications.....	16
7	Classification and designation	17
7.1	Grades.....	17
7.2	Designation.....	17
8	Marking, labelling and packaging	17
8.1	Information to be obtained from the purchaser — Mandatory information.....	17
8.2	Examples of ordering.....	17
8.2.1	By outside diameter and thickness.....	17
8.2.2	By thread size and series.....	17
8.3	Marking.....	18
9	Options	18
10	Delivery conditions	19
10.1	General.....	19
10.2	Type of length.....	19
10.3	Screwed and socketed ends.....	19
10.4	Grooved ends.....	20
10.5	Suitability for hot dip galvanizing.....	20
10.6	Hot dip galvanized condition.....	20
10.7	Primer painted condition.....	20
10.8	Temporary protective coating.....	20
11	Types of inspection	21
11.1	General.....	21
11.2	Types of inspection documents.....	21
Annex A (normative)	Types of tubes with wall thickness different from medium and heavy series	22
A.1	General.....	22
A.2	Requirements.....	22
A.3	Marking.....	22
Annex B (normative)	Roll grooved ends	25
B.1	General.....	25
B.2	Roll groove form.....	25
B.3	Dimensions and tolerances.....	25
B.4	Roll groove preparation.....	25
Annex ZA (informative)	Clauses of this European Standard addressing the provisions of the EU Construction Products Regulation	27
ZA.1	Scope and relevant characteristics.....	27
ZA.2	Procedure for assessment and verification of constancy of performance (AVCP) of non-alloy steel tubes suitable for welding and threading and other joining methods.....	28
ZA.2.1	Systems of AVCP.....	28
ZA.2.2	Declaration of performance (DoP).....	30
ZA.3	CE marking and labelling.....	31
	Bibliography	33