DIN EN 10305-6:2016-08 (D)

Präzisionsstahlrohre - Technische Lieferbedingungen - Teil 6: Geschweißte kaltgezogene Rohre für Hydraulik- und Pneumatik-Druckleitungen; Deutsche Fassung EN 10305-6:2016

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort 4

1 Anwendungsbereich 5

2 Normative Verweisungen 5

3 Begriffe 6

4 Symbole 7

5 Einteilung und Bezeichnung 7
5.1 Einteilung 7
5.2 Bezeichnung 7

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 Rohrherstellung und Lieferzustand 8

8 Anforderungen 9
8.1 Allgemeines 9
8.2 Chemische Zusammensetzung 9
8.3 Mechanische Eigenschaften 10
8.4 Oberflächenbeschaffenheit und innere Beschaffenheit 10
8.5 Maße und Grenzabmaße 11
8.5.1 Außendurchmesser, Innendurchmesser, Wanddicke und Exzentrizität 11
8.5.2 Längen 12
8.5.3 Geradheit 16
8.5.4 Beschaffenheit der Rohrenden 16

9 Prüfung 16
9.1 Arten der Prüfung 16
9.2 Prüfbescheinigungen 17
9.2.1 Arten von Prüfbescheinigungen 17
9.2.2 Inhalt der Prüfbescheinigungen 17
9.3 Zusammenfassung der Prüfungen 18

10 Probenahme 18
10.1 Prüfeinheit 18
10.2 Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben 18
10.2.1 Allgemeines 18
10.2.2 Proben für den Zugversuch 19
10.2.3 Proben für den Aufweitversuch 19
10.2.4 Proben für Rauheitsmessung 19

11 Prüfverfahren 19
11.1 Zugversuch 19
11.2 Aufweitversuch 19

11.3 Maßprüfung 20
11.4 Rauheitsmessung 20
11.5 Sichtprüfung 20
11.6 Zerstörungsfreie Prüfung 20
11.6.1 Prüfung zum Nachweis von Unvollkommenheiten in Längsrichtung 20
11.6.2 Nachweis der Dichtheit 20
11.7 Wiederholungsprüfungen, Sortieren und Nachbehandlung 21

12 Kennzeichnung 21

13 Oberflächenschutz und Verpackung 21
13.1 Oberflächenschutz 21
13.2 Verpackung 21

Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der abzudeckenden Richtlinie 2014/68/EU 22

Literaturhinweise 23