

# DIN EN 10217-1:2019-08 (D)

**Geschweißte Stahlrohre für Druckbeanspruchungen - Technische Lieferbedingungen  
- Teil 1: Elektrisch geschweißte und unterpulvergeschweißte Rohre aus unlegierten  
Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei Raumtemperatur; Deutsche Fassung EN  
10217-1:2019**

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
Europäisches Vorwort.....	4
1 Anwendungsbereich.....	6
2 Normative Verweisungen .....	6
3 Begriffe .....	7
4 Symbole .....	8
5 Einteilung und Bezeichnung .....	9
5.1 Einteilung.....	9
5.2 Bezeichnung.....	9
6 Bestellangaben.....	9
6.1 Verbindliche Angaben .....	9
6.2 Optionen.....	10
6.3 Bestellbeispiel .....	10
7 Herstellverfahren.....	10
7.1 Stahlherstellverfahren .....	10
7.2 Rohrherstellung und Lieferzustand .....	11
7.3 Anforderungen an das Personal für die ZfP.....	13
8 Anforderungen .....	13
8.1 Allgemeines .....	13
8.2 Chemische Zusammensetzung .....	13
8.3 Mechanische Eigenschaften .....	15
8.4 Oberflächenbeschaffenheit und innere Beschaffenheit .....	16
8.5 Geradheit.....	17
8.6 Endenvorbereitung.....	17
8.7 Maße, längenbezogene Masse und Grenzabmaße .....	18
9 Prüfung .....	25
9.1 Arten der Prüfung und Prüfbescheinigungen .....	25
9.2 Inhalt der Prüfbescheinigungen.....	25
9.3 Zusammenfassung der Prüfungen .....	27
10 Probenahme.....	29
10.1 Prüfumfang.....	29
10.2 Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben .....	29
11 Prüfverfahren .....	31
11.1 Chemische Analyse .....	31
11.2 Zugversuch am Rohrkörper .....	31
11.3 Zugversuch quer zur Schweißnaht .....	31
11.4 Ringfaltversuch .....	32
11.5 Aufweitversuch .....	32
11.6 Schweißnaht-Biegeversuch.....	33
11.7 Kerbschlagbiegeversuch.....	33
11.8 Dichtheitsprüfung .....	34

<b>11.9</b>	<b>Maßkontrolle</b> .....	<b>34</b>
<b>11.10</b>	<b>Sichtprüfung</b> .....	<b>35</b>
<b>11.11</b>	<b>Zerstörungsfreie Prüfung</b> .....	<b>35</b>
<b>11.12</b>	<b>Wiederholungsprüfungen, Sortieren und Nachbehandlung</b> .....	<b>36</b>
<b>12</b>	<b>Kennzeichnung</b> .....	<b>36</b>
<b>12.1</b>	<b>Verbindliche Kennzeichnung</b> .....	<b>36</b>
<b>12.2</b>	<b>Zusätzliche Kennzeichnung</b> .....	<b>36</b>
<b>13</b>	<b>Oberflächenschutz</b> .....	<b>37</b>
<b>Anhang A (normativ) Qualifizierung des Schweißverfahrens für die Herstellung von SAW-Rohren der Güte TR2</b> .....		<b>38</b>
<b>Anhang B (informativ) Technische Änderungen gegenüber der vorherigen Ausgabe</b> .....		<b>46</b>
<b>Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EU-Richtlinie 2014/68/EU</b> .....		<b>48</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....		<b>49</b>