

DIN EN 10217-3:2019-08 (D)

Geschweißte Stahlrohre für Druckbeanspruchungen - Technische Lieferbedingungen - Teil 3: Elektrisch geschweißte und unterpulvergeschweißte Rohre aus legierten Feinkornbaustählen mit festgelegten Eigenschaften bei Raum-, erhöhten und tiefen Temperaturen; Deutsche Fassung EN 10217-3:2019

| Inhalt | Seite |
|--|-------|
| Europäisches Vorwort..... | 4 |
| 1 Anwendungsbereich..... | 5 |
| 2 Normative Verweisungen..... | 5 |
| 3 Begriffe..... | 7 |
| 4 Symbole..... | 8 |
| 5 Einteilung und Bezeichnung..... | 8 |
| 5.1 Einteilung..... | 8 |
| 5.2 Bezeichnung..... | 8 |
| 6 Bestellangaben..... | 9 |
| 6.1 Verbindliche Angaben..... | 9 |
| 6.2 Optionen..... | 9 |
| 6.3 Bestellbeispiel..... | 10 |
| 7 Herstellverfahren..... | 10 |
| 7.1 Stahlherstellverfahren..... | 10 |
| 7.2 Rohrherstellung und Lieferzustand..... | 10 |
| 7.3 Anforderungen an das Personal für die ZfP..... | 12 |
| 8 Anforderungen..... | 12 |
| 8.1 Allgemeines..... | 12 |
| 8.2 Chemische Zusammensetzung..... | 12 |
| 8.3 Korngröße..... | 14 |
| 8.4 Mechanische Eigenschaften..... | 14 |
| 8.5 Oberflächenbeschaffenheit und innere Beschaffenheit..... | 17 |
| 8.6 Geradheit..... | 18 |
| 8.7 Endenvorbereitung..... | 18 |
| 8.8 Maße, längenbezogene Masse und Grenzabmaße..... | 19 |
| 9 Prüfung..... | 25 |
| 9.1 Art der Prüfung..... | 25 |
| 9.2 Prüfbescheinigungen..... | 26 |
| 9.3 Zusammenfassung der Prüfungen..... | 27 |
| 10 Probenahme..... | 28 |
| 10.1 Prüfumfang..... | 28 |
| 10.2 Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben..... | 29 |
| 11 Prüfverfahren..... | 31 |
| 11.1 Chemische Analyse..... | 31 |
| 11.2 Zugversuch..... | 31 |
| 11.3 Ringfaltversuch..... | 32 |
| 11.4 Ringzugversuch..... | 33 |
| 11.5 Aufweitversuch..... | 33 |
| 11.6 Ringaufdornversuch..... | 33 |
| 11.7 Schweißnaht-Biegeversuch..... | 33 |

| | | |
|--|--|-----------|
| 11.8 | Kerbschlagbiegeversuch..... | 34 |
| 11.9 | Dichtheitsprüfung..... | 34 |
| 11.10 | Maßkontrolle..... | 35 |
| 11.11 | Sichtprüfung | 35 |
| 11.12 | Zerstörungsfreie Prüfung..... | 35 |
| 11.13 | Materialidentifizierung..... | 37 |
| 11.14 | Wiederholungsprüfungen, Sortieren und Nachbehandlung..... | 37 |
| 12 | Kennzeichnung | 37 |
| 12.1 | Verbindliche Kennzeichnung..... | 37 |
| 12.2 | Zusätzliche Kennzeichnung | 38 |
| 13 | Oberflächenschutz..... | 38 |
| Anhang A (normativ) Qualifizierung des Schweißverfahrens für die Herstellung von SAW-Rohren | | 39 |
| Anhang B (normativ) Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen für die Stahlsorten P275NL1 und P275NL2 | | 48 |
| Anhang C (informativ) Technische Änderungen gegenüber der vorherigen Ausgabe..... | | 49 |
| Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EU-Richtlinie 2014/68/EU..... | | 51 |
| Literaturhinweise | | 52 |