

# DIN EN 10225-2:2019-11 (D)

## Schweißgeeignete Baustähle für feststehende Offshore-Konstruktionen - Technische Lieferbedingungen - Teil 2: Profile; Deutsche Fassung EN 10225-2:2019

---

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen .....	5
3 Begriffe .....	6
4 Einteilung und Bezeichnung .....	8
4.1 Einteilung.....	8
4.2 Bezeichnung.....	8
5 Bestellangaben.....	9
5.1 Verbindliche Angaben .....	9
5.2 Optionen.....	9
5.3 Bestellbeispiel .....	9
6 Herstellprozess .....	9
6.1 Stahlherstellverfahren .....	9
6.2 Qualifizierung des Personals für die ZfP.....	10
6.3 Lieferzustand.....	10
6.4 Grenzdicke.....	10
7 Anforderungen.....	10
7.1 Allgemeines.....	10
7.2 Chemische Zusammensetzung.....	10
7.2.1 Schmelzenanalyse .....	10
7.2.2 Stückanalyse .....	10
7.2.3 Kohlenstoffäquivalent (CEV) und $P_{cm}$ .....	11
7.3 Mechanische Eigenschaften .....	11
7.3.1 Allgemeines.....	11
7.3.2 Prüfungen senkrecht zur Oberfläche.....	11
7.3.3 Vorqualifizierung für den Einsatz in arktischen Gebieten.....	11
7.4 Angaben zur Schweißseignung.....	11
7.5 Innere Beschaffenheit und zerstörungsfreie Prüfung (ZfP).....	12
7.6 Oberflächenbeschaffenheit.....	12
7.7 Maße, Grenzabmaße und Masse.....	12
7.7.1 Maße, Grenzabmaße und Formtoleranzen.....	12
7.7.2 Masse des Stahls .....	12
8 Prüfung.....	12
8.1 Allgemeines.....	12
8.2 Arten der Prüfbescheinigungen .....	12
8.3 Zusammenfassung der Prüfungen .....	13
8.4 Lieferung durch einen Händler.....	13
9 Prüfumfang und Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben .....	14
9.1 Prüfumfang.....	14
9.1.1 Chemische Analyse .....	14
9.1.2 Zugversuch .....	14
9.1.3 Kerbschlagbiegeversuch.....	14
9.2 Entnahme und Vorbereitung der Probenabschnitte für die Stückanalyse.....	14

9.3	Lage der Probenabschnitte und Orientierung der Proben für den Zugversuch .....	14
9.4	Lage der Probenabschnitte und Orientierung der Proben für den Kerbschlagbiegeversuch.....	14
9.5	Vorbereitung der Proben für die mechanischen Prüfungen.....	15
9.5.1	Allgemeines.....	15
9.5.2	Vorbereitung der Zugproben .....	15
9.5.3	Vorbereitung der Proben für den Kerbschlagbiegeversuch .....	15
10	Prüfverfahren.....	15
10.1	Chemische Analyse .....	15
10.2	Mechanische Prüfungen.....	15
10.2.1	Prüftemperatur.....	15
10.2.2	Zugversuch .....	16
10.2.3	Kerbschlagbiegeversuch.....	16
10.3	Sicht- und Maßprüfung.....	16
10.4	Zerstörungsfreie Prüfungen (ZfP) .....	17
10.4.1	Allgemeines.....	17
10.4.2	ZfP für Profile .....	17
10.5	Wiederholungsprüfungen, Sortieren und Nachbehandlung.....	17
11	Kennzeichnung und Bündelung.....	17
11.1	Hartstempelung, Farbmarkierung und Schilder.....	17
11.2	Bündelung.....	18
12	Optionen.....	18
<b>Anhang A (normativ, falls Option 1 durch den Besteller festgelegt wurde) Weitere Einzelheiten zum Stahlherstellverfahren, die vom Hersteller anzugeben sind.....</b>		<b>26</b>
<b>Anhang B (normativ, falls Option 17 durch den Besteller festgelegt wurde) Prüfung der Schweißseignung und mechanische Prüfung von Stumpfnahschweißungen .....</b>		<b>27</b>
<b>Anhang C (informativ) Vorqualifizierung von Stählen für den Einsatz in arktischen Gebieten bei Offshore-Konstruktionen .....</b>		<b>42</b>
<b>Anhang D (normativ) Anwendbare Maßnormen.....</b>		<b>43</b>
<b>Literaturhinweise .....</b>		<b>44</b>