

# DIN EN 10225-4:2019-11 (D)

Schweißgeeignete Baustähle für feststehende Offshore-Konstruktionen - Technische Lieferbedingungen - Teil 4: Kaltgeformte geschweißte Hohlprofile; Deutsche Fassung EN 10225-4:2019

---

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen .....	5
3 Begriffe .....	7
4 Einteilung und Bezeichnung .....	9
4.1 Einteilung.....	9
4.2 Bezeichnung.....	9
5 Bestellangaben.....	10
5.1 Verbindliche Angaben .....	10
5.2 Optionen.....	10
5.3 Bestellbeispiel .....	11
6 Herstellprozess .....	11
6.1 Stahlherstellverfahren .....	11
6.2 Lieferzustände des Vormaterials.....	11
6.3 Herstellverfahren der Hohlprofile .....	11
6.4 Qualifizierung des Personals für die ZfP.....	12
6.5 Lieferzustand .....	12
7 Anforderungen .....	12
7.1 Allgemeines .....	12
7.2 Chemische Zusammensetzung.....	12
7.3 Mechanische Eigenschaften .....	13
7.4 Angaben zur Schweißeignung.....	14
7.5 Innere Beschaffenheit und zerstörungsfreie Prüfung (ZfP).....	14
7.6 Oberflächenbeschaffenheit.....	15
7.7 Maße, Grenzabmaße und Masse.....	15
8 Prüfung.....	16
8.1 Allgemeines.....	16
8.2 Arten der Prüfbescheinigungen .....	16
8.3 Zusammenfassung der Prüfungen .....	17
8.4 Lieferung durch einen Händler.....	19
9 Prüfumfang und Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben .....	19
9.1 Prüfumfang.....	19
9.2 Entnahme und Vorbereitung der Probenabschnitte für die Stückanalyse.....	20
9.3 Lage der Probenabschnitte und Orientierung der Proben für den Zugversuch .....	21
9.4 Lage der Probenabschnitte und Orientierung der Proben für den Kerbschlagbiegeversuch.....	21
9.5 Vorbereitung der Proben für die mechanische Prüfung .....	21
10 Prüfverfahren.....	23
10.1 Chemische Analyse .....	23
10.2 Mechanische Prüfungen.....	23
10.3 Sicht- und Maßprüfung.....	24

<b>10.4</b>	<b>Zerstörungsfreie Prüfungen (ZfP)</b> .....	<b>24</b>
<b>10.5</b>	<b>Wiederholungsprüfungen, Sortieren und Nachbehandlung</b> .....	<b>25</b>
<b>11</b>	<b>Kennzeichnung und Bündelung</b> .....	<b>25</b>
<b>11.1</b>	<b>Hartstempelung und Farbmarkierung</b> .....	<b>25</b>
<b>11.2</b>	<b>Bündelung</b> .....	<b>26</b>
<b>12</b>	<b>Optionen</b> .....	<b>27</b>
<b>Anhang A (normativ, falls Option 1 durch den Besteller festgelegt wurde) Weitere Einzelheiten zum Stahlherstellverfahren, die vom Hersteller anzugeben sind</b> .....		<b>38</b>
<b>Anhang B (normativ, falls Option 17 durch den Besteller festgelegt wurde) Prüfung der Schweißseignung und mechanische Prüfung von Stumpfnahtschweißungen</b> .....		<b>39</b>
<b>Anhang C (normativ, falls Option 17 durch den Besteller festgelegt wurde) Prüfung der Schweißseignung - Auftragsschweißen</b> .....		<b>53</b>
<b>Anhang D (normativ, falls Option 17 durch den Besteller festgelegt wurde) Prüfung der Schweißseignung - CTS-Versuche</b> .....		<b>56</b>
<b>Anhang E (informativ) Spiralnaht- und unterpulvergeschweißte (SAWH) Hohlprofile</b> .....		<b>62</b>
<b>Anhang F (informativ) Hochfeste quadratische und rechteckige kaltgeformte HFW-Hohlprofile</b> .....		<b>63</b>
<b>Anhang G (informativ) Vorqualifizierung von Stählen für den Einsatz in arktischen Gebieten bei Offshore-Konstruktionen</b> .....		<b>66</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....		<b>67</b>