

Geschweißte Stahlrohre für Druckbeanspruchungen - Technische Lieferbedingungen - Teil 6: Unterpulvergeschweißte Rohre aus unlegierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei tiefen Temperaturen; Deutsche Fassung EN 10217-6:2002 + A1:2005

Inhalt	Seite
Vorwort	3
Vorwort der Änderung A1	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	5
4 Symbole	5
5 Einteilung und Bezeichnung	5
5.1 Einteilung.....	5
5.2 Bezeichnung.....	5
6 Bestellangaben	6
6.1 Verbindliche Angaben	6
6.2 Optionen	6
6.3 Bestellbeispiel.....	7
7 Herstellverfahren	7
7.1 Stahlherstellungsverfahren	7
7.2 Desoxidationsverfahren	7
7.3 Rohrherstellung und Lieferzustand	7
8 Anforderungen	8
8.1 Allgemeines	8
8.2 Chemische Zusammensetzung	8
8.3 Mechanische Eigenschaften	10
8.4 Oberflächenbeschaffenheit und innere Beschaffenheit	11
8.5 Geradheit	11
8.6 Endenvorbereitung	12
8.7 Maße, längenbezogene Masse und Grenzabmaße	12
9 Prüfung	15
9.1 Art der Prüfung	15
9.2 Prüfbescheinigungen	15
9.2 Zusammenfassung der Prüfungen	16
10 Probenahme	17
10.1 Prüfumfang	17
10.2 Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben	18
11 Prüfverfahren	19
11.1 Chemische Analyse	19
11.2 Zugversuch am Grundwerkstoff	19
11.3 Zugversuch quer zur Schweißnaht	20
11.4 Schweißnaht-Biegeversuch	20
11.5 Kerbschlagbiegeversuch	20
11.6 Dichtheitsprüfung mittels Innendruckversuch mit Wasser.....	21
11.7 Maßkontrolle.....	21
11.8 Sichtprüfung.....	21
11.9 Zerstörungsfreie Prüfung	21
11.10 Wiederholungsprüfungen, Sortieren und Nachbehandlung	22
12 Kennzeichnung	22
12.1 Verbindliche Kennzeichnung	22
12.2 Zusätzliche Kennzeichnung	23
13 Oberflächenschutz	23
Anhang A (informativ) Qualifizierung des Schweißverfahrens	24
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EU-Richtlinie 97/23/EG	31
Literaturhinweise	32