

# DIN EN 10217-4:2005-04 (D)

**Geschweißte Stahlrohre für Druckbeanspruchungen - Technische Lieferbedingungen  
- Teil 4: Elektrisch geschweißte Rohre aus unlegierten Stählen mit festgelegten  
Eigenschaften bei tiefen Temperaturen; Deutsche Fassung EN 10217-4:2002 +  
A1:2005**

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>Vorwort der Änderung A1</b> .....	<b>4</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>5</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>5</b>
<b>3 Begriffe</b> .....	<b>6</b>
<b>4 Symbole</b> .....	<b>6</b>
<b>5 Einteilung und Bezeichnung</b> .....	<b>6</b>
<b>5.1 Einteilung</b> .....	<b>6</b>
<b>5.2 Bezeichnung</b> .....	<b>6</b>
<b>6 Bestellangaben</b> .....	<b>7</b>
<b>6.1 Verbindliche Angaben</b> .....	<b>7</b>
<b>6.2 Optionen</b> .....	<b>7</b>
<b>6.3 Bestellbeispiel</b> .....	<b>8</b>
<b>7 Herstellverfahren</b> .....	<b>8</b>
<b>7.1 Stahlherstellungsverfahren</b> .....	<b>8</b>
<b>7.2 Desoxidationsverfahren</b> .....	<b>8</b>
<b>7.3 Rohrherstellung und Lieferzustand</b> .....	<b>8</b>
<b>8 Anforderungen</b> .....	<b>9</b>
<b>8.1 Allgemeines</b> .....	<b>9</b>
<b>8.2 Chemische Zusammensetzung</b> .....	<b>9</b>
<b>8.3 Mechanische Eigenschaften</b> .....	<b>11</b>
<b>8.4 Oberflächenbeschaffenheit und innere Beschaffenheit</b> .....	<b>11</b>
<b>8.5 Geradheit</b> .....	<b>12</b>
<b>8.6 Endenvorbereitung</b> .....	<b>12</b>
<b>8.7 Maße, längenbezogene Masse und Grenzabmaße</b> .....	<b>13</b>
<b>9 Prüfung</b> .....	<b>16</b>
<b>9.1 Art der Prüfung</b> .....	<b>16</b>
<b>9.3 Zusammenfassung der Prüfungen</b> .....	<b>17</b>
<b>10 Probenahme</b> .....	<b>19</b>
<b>10.1 Prüfumfang</b> .....	<b>19</b>
<b>10.2 Vorbereitung der Probenabschnitte und Proben</b> .....	<b>19</b>
<b>11 Prüfverfahren</b> .....	<b>21</b>
<b>11.1 Chemische Analyse</b> .....	<b>21</b>
<b>11.2 Zugversuch am Grundwerkstoff</b> .....	<b>21</b>
<b>11.3 Zugversuch quer zur Schweißnaht</b> .....	<b>21</b>
<b>11.4 Ringfaltversuch</b> .....	<b>21</b>
<b>11.5 Ringzugversuch</b> .....	<b>21</b>
<b>11.6 Aufweitversuch</b> .....	<b>22</b>
<b>11.7 Ringaufdornversuch</b> .....	<b>22</b>
<b>11.8 Kerbschlagbiegeversuch</b> .....	<b>22</b>
<b>11.9 Dichtheitsprüfung</b> .....	<b>23</b>
<b>11.10 Maßkontrolle</b> .....	<b>23</b>
<b>11.11 Sichtprüfung</b> .....	<b>24</b>
<b>11.12 Zerstörungsfreie Prüfung</b> .....	<b>24</b>
<b>11.13 Wiederholungsprüfungen, Sortieren und Nachbehandlung</b> .....	<b>24</b>
<b>12 Kennzeichnung</b> .....	<b>24</b>
<b>12.1 Verbindliche Kennzeichnung</b> .....	<b>24</b>
<b>12.2 Zusätzliche Kennzeichnung</b> .....	<b>25</b>
<b>13 Oberflächenschutz</b> .....	<b>25</b>
<b>Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EU-Richtlinie 97/23/EG</b> .....	<b>26</b>