

E DIN EN 13100-2:2018-09 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2018-08-17

**Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen thermoplastischer Kunststoffe -
Teil 2: Röntgenprüfung; Deutsche und Englische Fassung prEN 13100-2:2018**

**Non-destructive testing of welded joints in thermoplastics semi-finished products -
Part 2: X-ray radiographic testing; German and English version prEN 13100-2:2018**

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort.....	3
1 Anwendungsbereich.....	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Symbole und Abkürzungen	5
5 Allgemeines	6
5.1 Sicherheitsmaßnahmen	6
5.2 Oberflächenbehandlung und Fertigungsstufe	6
5.3 Lage der Schweißnaht auf dem Durchstrahlungsbild	6
5.4 Zuordnung von Durchstrahlungsbildern	6
5.5 Kennzeichnung.....	6
5.6 Überlappung von Filmen.....	7
5.7 Arten und Lage der Bildgüteprüfkörper (BPK)	7
5.8 Auswertung der Bildgüte.....	7
5.9 Mindestbildgütezahlen.....	8
5.10 Personalqualifikation	8
6 Empfohlene Vorgehensweise für die Aufnahme von Durchstrahlungsbildern.....	8
6.1 Aufnahmeanordnungen	8
6.2 Wahl der Röhrenspannung	11
6.3 Filmsysteme und Aufnahmefolien	11
6.4 Ausrichtung des Strahlers	11
6.5 Abstand Strahlenquelle-Objekt	12
6.6 Maximaler Bereich für eine einzelne Belichtung.....	12
6.7 Dichte des Durchstrahlungsbildes.....	12
6.8 Verarbeitung.....	13
6.9 Filmbetrachtungsbedingungen.....	13
7 Prüfbericht	13
Anhang A (normativ) Mindestbildgütezahlen	15
Anhang B (informativ) Empfohlene Zahl der Aufnahmen beim Einsatz von Vertikal-, Doppelwand-, Einzelbild- und Einzelwandexzentertechniken für eine Stumpfschweißung	18