

# E DIN EN 12805:2026-02 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2026-01-09

Flüssiggas-Geräte und Ausrüstungsteile - Bauteile für  
Autogasanlagen/Treibgasanlagen - Autogastanks; Deutsche und Englische Fassung  
prEN 12805:2025

LPG equipment and accessories - Automotive LPG components - Containers;  
German and English version prEN 12805:2025

---

## Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort . . . . .	5
Einleitung . . . . .	6
1 Anwendungsbereich . . . . .	7
2 Normative Verweisungen . . . . .	7
3 Begriffe, Symbole und Abkürzungen . . . . .	8
3.1 Begriffe . . . . .	8
3.2 Symbole und Abkürzungen . . . . .	10
4 Technische Anforderungen . . . . .	10
4.1 Allgemeine Bestimmungen . . . . .	10
4.2 Maße . . . . .	10
4.3 Stahl . . . . .	10
4.4 Auslegungstemperatur . . . . .	11
4.5 Auslegungsdruck . . . . .	11
4.6 Wärmebehandlung . . . . .	11
4.7 Berechnung der drucktragenden Teile . . . . .	11
4.7.1 Wanddicke des zylindrischen Mantels . . . . .	11
4.7.2 Nicht zylindrische Autogastanks . . . . .	12
4.7.3 Böden von Autogastanks . . . . .	12
5 Bau und Ausführungsqualität . . . . .	13
5.1 Allgemeine Anforderungen . . . . .	13
5.2 Anforderungen an das Schweißen . . . . .	13
5.2.1 Qualifikationen für das Schweißen . . . . .	13
5.2.2 Technische Anforderungen an das Schweißen . . . . .	13
5.2.3 Lage der Schweißnähte . . . . .	14
5.2.4 Überprüfung von Schweißnähten . . . . .	14
5.2.5 Ausbesserung von Schweißnähten . . . . .	15
5.3 Grenzabweichungen . . . . .	15
5.3.1 Unrundheit . . . . .	15
5.3.2 Geradheit . . . . .	15
5.3.3 Fassungsraum . . . . .	15
5.3.4 Ausrichtung . . . . .	15
5.4 Öffnungen . . . . .	15
5.5 Ausrüstungsteile . . . . .	15
6 Kennzeichnung . . . . .	16
7 Prüfungen während der Fertigung und an Prototypen . . . . .	16
7.1 Durchzuführende Prüfungen . . . . .	16
7.2 Zerstörende Prüfungen . . . . .	17
7.2.1 Allgemeine Anforderungen . . . . .	17
7.2.2 Zugversuch . . . . .	18
7.2.3 Biegeprüfung . . . . .	18
7.2.4 Makroskopische Untersuchung . . . . .	19
7.3 Berstprüfung unter hydraulischem Druck . . . . .	19
7.3.1 Prüfbedingungen . . . . .	19
7.3.2 Auswertung der Prüfung . . . . .	19
7.3.3 Bedingungen für das Bestehen der Prüfung . . . . .	20
7.3.4 Wiederholungsprüfung für die Berstprüfung . . . . .	20
7.4 Hydraulische Prüfung . . . . .	20
7.5 Härteprüfung . . . . .	20

7.6	Unterfeuerungsprüfung . . . . .	21
7.6.1	Allgemeines . . . . .	21
7.6.2	Anordnung des Autogastanks für die Prüfung . . . . .	22
7.6.3	Feuerquelle . . . . .	22
7.6.4	Temperatur- und Druckmessungen . . . . .	22
7.6.5	Allgemeine Prüfbedingungen . . . . .	22
7.6.6	Annehmbare Ergebnisse . . . . .	23
7.7	Durchstrahlungsprüfung . . . . .	23
7.8	Korrosionsprüfung . . . . .	23
Anhang A	(informativ) Beispiele für Autogastankformen . . . . .	25
Anhang B	(informativ) Beispiele für Böden von Autogastanks . . . . .	26
Anhang C	(normativ) Beispiele für Stumpfnähte . . . . .	27
Anhang D	(normativ) Beispiele für angeschweißte Platten und Ringe . . . . .	28
Anhang E	(normativ) Lage der Schweißnähte . . . . .	29
Anhang F	(normativ) Toleranzen bezüglich der Lage von Platten oder Ringen für zylindrische und torische Autogastanks . . . . .	30
Anhang G	(normativ) Entnahmestellen der Prüfmuster . . . . .	32
G.1	Entnahmestelle der Prüfmuster aus einem zweiteiligen zylindrischen Autogastank . . . . .	32
G.2	Entnahmestelle der Prüfmuster aus einem dreiteiligen zylindrischen Autogastank . . . . .	33
G.3	Entnahmestelle des Makroschliffs bei Schweißnähten an Armaturenplatten/-halterungen an zylindrischen Autogastanks . . . . .	34
G.4	Entnahmestelle der Prüfmuster aus einem torischen Autogastank . . . . .	35
G.5	Entnahmestelle der Prüfmuster aus einem durchgängigen torischen Autogastank . . . . .	36
Anhang H	(normativ) Prüfmuster für mechanische Prüfungen . . . . .	37
Anhang I	(normativ) Durchstrahlung von Schweißnähten . . . . .	38
Anhang J	(normativ) Bestimmung des Formfaktors <i>C</i> . . . . .	40
Anhang K	(informativ) Empfehlungen für die Typgenehmigung . . . . .	43
K.1	Antrag für die Typgenehmigung . . . . .	43
K.2	Genehmigung nach UN-ECE-Regelung 67 . . . . .	43
K.3	Änderung an einem Typ eines Autogastanks und Erweiterung der Genehmigung . . . . .	44
K.4	Übereinstimmung der Produktion . . . . .	44
K.5	Endgültige Einstellung der Produktion . . . . .	44
Anhang L	(informativ) Genehmigungszeichen und Mitteilungsblatt . . . . .	45
L.1	Typgenehmigungszeichen . . . . .	45
L.2	Beispiel für ein Mitteilungsblatt . . . . .	45
L.3	Internationale Länderkennzahlen nach UN-ECE-Regelung 67 . . . . .	49
Literaturhinweise	. . . . .	50

## Bilder

Bild A.1	— Beispiele für Autogastankformen . . . . .	25
Bild B.1	— Beispiele für Böden von Autogastanks . . . . .	26
Bild C.1	— Arten der wesentlichen längsgeschweißten Stumpfnähte . . . . .	27
Bild C.2	— Stumpfgeschweißte Rundnaht . . . . .	27
Bild D.1	— Beispiele für angeschweißte Armaturenplatten . . . . .	28
Bild D.2	— Beispiele für angeschweißte Ringe mit Flansch . . . . .	28
Bild E.1	— Lage der Schweißnähte . . . . .	29
Bild F.1	— Toleranzen bezüglich der Lage von Platten oder Ringen für zylindrische Autogastanks . . . . .	30
Bild F.2	— Toleranzen bezüglich der Lage von Platten oder Ringen für torische Autogastanks . . . . .	31
Bild G.1	— Autogastanks ausschließlich mit Rundnähten und seitlich angebrachten Armaturenplatten; Entnahmestelle der Prüfmuster . . . . .	32
Bild G.2	— Autogastanks mit Längs- und Rundnähten, Entnahmestelle der Prüfmuster . . . . .	33
Bild G.3	— Autogastanks ausschließlich mit Rundnähten und am Boden angebrachter Armaturenplatte/-halterung . . . . .	34
Bild G.4	— Torische Autogastanks, Entnahmestelle der Prüfmuster . . . . .	35
Bild G.5	— Durchgängige torische Autogastanks, Entnahmestellen der Prüfmuster . . . . .	36
Bild H.1	— Prüfmuster für den Zugversuch senkrecht zur Schweißnaht . . . . .	37
Bild H.2	— Prüfmuster für die Biegeprüfung . . . . .	37

<b>Bild H.3 — Darstellung der Biegeprüfung</b> . . . . .	<b>37</b>
<b>Bild I.1 — Autogastanks mit Rundnaht und Längsnaht</b> . . . . .	<b>38</b>
<b>Bild I.2 — Autogastanks ausschließlich mit Rundnaht</b> . . . . .	<b>39</b>
<b>Bild J.1 — Werte des Formfaktors <math>C</math> für <math>H/D</math> zwischen 0,20 und 0,25</b> . . . . .	<b>41</b>
<b>Bild J.2 — Werte des Formfaktors für <math>H/D</math> zwischen 0,25 und 0,50</b> . . . . .	<b>42</b>
<b>Bild L.1</b> . . . . .	<b>45</b>
<b>Bild L.2</b> . . . . .	<b>45</b>

## **Tabellen**

<b>Tabelle 1 — Übersicht der Prüfungen</b> . . . . .	<b>16</b>
<b>Tabelle 2 — Höchstwert des Verhältnisses <math>n</math></b> . . . . .	<b>19</b>
<b>Tabelle 3 — Bedingungen der Salzsprühnebelprüfung</b> . . . . .	<b>24</b>
<b>Tabelle J.1 — Verhältnis von <math>H/D</math> und Formfaktor <math>C</math></b> . . . . .	<b>40</b>
<b>Tabelle L.1 — Prüfnummer der in oder an dem Autogastank angebrachten Bauteile</b> . . . . .	<b>47</b>
<b>Tabelle L.2 — Liste der Eigenschaften des Autogastanks der Grundaussführung</b> . . . . .	<b>48</b>
<b>Tabelle L.3 — Liste der zulässigen Anordnungen von am Autogastank angebrachten Ausrüstungsteilen</b> . . . . .	<b>48</b>