

E DIN EN 10160:2026-01 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2025-12-05

Zerstörungsfreie Prüfung - Ultraschallprüfung von Flacherzeugnissen aus Stahl mit einer Dicke größer oder gleich 5 mm (Reflexionsverfahren); Deutsche und Englische Fassung prEN 10160:2025

Non-destructive testing - Ultrasonic testing of steel flat product of thickness equal or greater than 5 mm (reflection method); German and English version prEN 10160:2025

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	6
1 Anwendungsbereich.....	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	8
4 Vereinbarungen	9
5 Kurzbeschreibung.....	9
6 Prüfanweisung	10
7 Personal.....	11
8 Prüfeinrichtung.....	11
8.1 Prüfgerät	11
8.2 Prüfkopf.....	11
8.3 Vergleichskörper oder -platten	12
8.4 Einstellung der Prüfeinrichtung.....	12
9 Kopplungsbedingungen	12
10 Routinemäßige Überprüfung	13
11 Oberflächenbeschaffenheit.....	13
12 Abtastplan.....	13
12.1 Allgemeines.....	13
12.2 Prüfung des mittleren Bereiches des Flacherzeugnisses	13
12.2.1 Klasse S ₀ , S ₁ und S _A	13
12.2.2 Klasse S ₂ und S ₃	13
12.3 Randzonenprüfung	13
13 Durchführung	14
13.1 Empfindlichkeits- und Entfernungsjustierung	14
13.2 Abtastgeschwindigkeit	15
13.3 Bestimmung der Fläche von Inhomogenitäten.....	15
13.3.1 Prüfung des mittleren Bereiches des Flacherzeugnisses	15
13.3.2 Randzonenprüfung	16
14 Zulässigkeitskriterien.....	16
15 Prüfbericht	20
Anhang A (informativ) Liste gleichwertiger Begriffe in verschiedenen europäischen Sprachen	22
Literaturhinweise	23

Bilder

Bild 1 — Schematische Darstellung der verwendeten Begriffe	20
---	-----------

Tabellen

Tabelle 1 — Prüfkopftyp	12
--------------------------------------	-----------

Tabelle 2 — Breite der Randzone des Flacherzeugnisses	14
--	-----------

Tabelle 3 — Zulässigkeitskriterien für die Prüfung mit SE-Prüfköpfen für den mittleren Bereich von Flacherzeugnissen für Dicken <60 mm	17
--	-----------

Tabelle 4 — Zulässigkeitskriterien für die Prüfung mit Einschwinger-Prüfköpfen für den mittleren Bereich von Flacherzeugnissen	17
---	-----------

Tabelle 5 — Zulässigkeitskriterien bei SE-Prüfköpfen für die Randzone (oder Bereiche, die den Zeichnungen entsprechend zu schweißen sind) des Flacherzeugnisses	18
--	-----------

Tabelle 6 — Zulässigkeitskriterien bei Einschwinger-Prüfköpfen für die Randzonen (oder Bereiche, die den Zeichnungen entsprechend zu schweißen sind) des Flacherzeugnisses	18
---	-----------

Tabelle A.1 — Liste gleichwertiger Begriffe in verschiedenen europäischen Sprachen	22
---	-----------