

# Geschweißte Stahlrohre DIN EN 10217-2 (DIN 17177)

Elektrisch geschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen

<b>Anwendungsbereiche</b>	Druckbehälter- und Apparatebau, Rohrleitungsbau, Schiffbau
<b>Bestelltext-Beispiel</b>	Rohr, hochfrequenzgeschweißt mit Längsnaht (HFW), DIN EN 10220/10217-2, P235GH TC1/1.0345, APZ EN 10204/3.1 60,3 × 2,9 mm

Werkstoffe		
Stoff-Nr.	Bezeichnung EN	Bezeichnung DIN
1.0345	P235GH	St 37.8
1.0425	P265GH	St 42.8
1.5415	16Mo3 <sup>a</sup>	15 Mo 3

<sup>a</sup> Legierte Stähle, grundsätzlich mit US-Prüfung (TC2).

<b>Gütebezeichnungen</b>	<b>TC1</b> Prüfkategorie 1 (ohne US-Prüfung) <b>TC2</b> Prüfkategorie 2 (mit US-Prüfung auf Längsfehler)
<b>Schweißverfahren</b>	Gaspressschweißen, HF-Schweißen <sup>b</sup> <sup>b</sup> Hochfrequenz (High frequency)
<b>Lieferlängen</b>	6 m, 12 m, teilweise bis 18 m
<b>Abmessungsbereich</b>	10,2 bis 610,0 mm
<b>Wanddicken</b>	1,4 bis 40,0 mm
<b>Maße und Gewichte</b>	DIN EN 10220 / Tabelle auf Seite 48/49

Außendurchmesser D	Grenzabmaße		
	Außendurchmesser D	Wanddicke T <sup>c</sup>	
		≤ 5	5 < T ≤ 16
≤ 219,1 mm	± 1,0% oder ± 0,5 mm, es gilt der jeweils größere Wert	± 10% oder ± 0,3 mm, es gilt jeweils der größere Wert	± 8%
> 219,1 mm	± 0,75%		

<sup>c</sup> Das obere Grenzmaß gilt nicht für den Schweißnahtbereich (siehe DIN EN 10217-2/8.7.4.2).

<b>Attestierung</b>	<b>Abnahmeprüfzeugnis</b> DIN EN 10204/3.1 oder 3.2
<b>Kennzeichnung</b>	Werksstempel, EN-Norm, Stahlsorte, Schmelzen-Nr., Prüfkategorie (bei unlegierten Stählen), Abnehmerzeichen und ID-Nummer (Auftrag/Erzeugnis)
<b>rff-Warengruppen</b>	<b>625 0</b> Unlegierte Rohre TC1 / <b>626 0</b> Unlegierte Rohre TC2 <b>627 0</b> Legierte Rohre 16Mo3 / <b>628 0</b> Andere legierte Rohre