

Geschweißte Stahlrohre DIN EN 10217-3 (DIN 17178)

Geschweißte Rohre aus legierten Feinkornbaustählen mit festgelegten Eigenschaften bei Raumtemperatur

Anwendungsbereiche	Gemäß Regelwerke DVGW, DGRL und AD 2000-Merkblätter W4 bzw. W10 (nur kaltzähe Reihe)
Bestelltext-Beispiel	Rohr, geschweißt, DIN EN 10220/10217-3, TC1, P355N/1.0562, APZ DIN EN 10204/3.2 TÜV, Anforderungen gemäß AD 2000-Merkblatt W4 88,9 × 3,2 mm

Werkstoffe			
	Stoff-Nr.	Bezeichnung EN	Bezeichnung DIN
Grundreihe	1.0562	P355N	StE 355
	1.8905	P460N	StE 460
Warmfeste Reihe	1.0565	P355NH	WStE 355
	1.8935	P460NH	WStE 460
Kaltzähe Reihe	1.0488	P275NL1	TStE 285
	1.0566	P355NL1	TStE 355
	1.8915	P460NL1	TStE 460

Gütebezeichnungen	TC1 Prüfkategorie 1 (ohne US-Prüfung) TC2 Prüfkategorie 2 (mit US-Prüfung auf Längsfehler)
Schweißverfahren	Gaspreßschweißen, HF-Schweißen ^a , UP-Schweißen ^b für Längs- und Spiralnaht ^a Hochfrequenz (High frequency) ^b Unterpulver (Submerged Arc Welded)
Lieferlängen	6 m, 12 m, teilweise bis 18 m
Abmessungsbereich	Gaspressschweißen, HF-Schweißen 10,2 bis 508,0 mm UP-Schweißen 406,4 bis 2.540 mm
Wanddicken	1,6 bis 40,0 mm
Maße und Gewichte	DIN EN 10220 / Tabelle auf Seite 48/49

Toleranzen des Außendurchmessers und der Wanddicke	Grenzabmaße		
	Außendurchmesser D	Wanddicke T^c	
		Außendurchmesser D	≤ 5
≤ 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% oder ± 2,0 mm, es gilt jeweils der kleinere Wert
> 219,1 mm	± 0,75% oder ± 6 mm, es gilt der jeweils kleinere Wert		

^c Das obere Grenzmaß gilt nicht für den Schweißnahtbereich (siehe DIN EN 10217-3/8.7.4.2).

Attestierung	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204/3.1 oder 3.2
Kennzeichnung	Werksstempel, Kurzzeichen, Schweißverfahren, EN-Norm, Stahlsorte, Abnehmerzeichen und ID-Nummer
rff-Warengruppe	663 0