

Geschweißte Stahlrohre DIN EN 10217-6

Unterpulvergeschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei tiefen Temperaturen

Anwendungsbereiche	Apparatebau, Druckbehälterbau, Kälteanlagenbau, Rohrleitungsbau (Schwerpunkt chemische Industrie)
Bestelltext-Beispiel	Rohr, unterpulvergeschweißt mit Längsnaht (SAWL), DIN EN 10220/10217-6, P265NL1 TC1/1.0425, APZ EN 10204/3.1 406,4 × 8,8 mm

Werkstoffe		
	Stoff-Nr.	Bezeichnung EN
	1.0451	P215NL1 (nur bei t < 10,0 mm)
	1.0425	P265NL1

Gütebezeichnungen	TC1	Prüfklasse 1 (ohne US-Prüfung)
	TC2	Prüfklasse 2 (mit US-Prüfung auf Längsfehler)
Schweißverfahren	SAWL^a	Unterpulvergeschweißt mit Längsnaht (Longitudinal)
	SAWH^a	Unterpulvergeschweißt mit Spiralnaht (Helical seam)
	^a SAW Submerged Arc Welded	
Lieferlängen	6 m, 12 m, teilweise bis 18 m	
Abmessungsbereich	406,4 bis 2.540 mm	
Wanddicken	4,0 bis 25,0 mm	
Maße und Gewichte	DIN EN 10220 / Tabelle auf Seite 48/49	

Toleranzen des Außendurchmessers und der Wanddicke	Grenzabmaße		
	Außendurchmesser D	Wanddicke T^b	
		<table border="1"> <tr> <td>≤ 5</td> <td>5 < T ≤ 40</td> </tr> </table>	≤ 5
	≤ 5	5 < T ≤ 40	
± 0,75 % oder ± 6 mm, es gilt jeweils der kleinere Wert	± 10 % oder ± 0,3 mm, es gilt jeweils der größere Wert	± 8 % oder ± 2,0 mm, es gilt jeweils der kleinere Wert	

^b Das obere Grenzmaß gilt nicht für den Schweißnahtbereich (siehe DIN EN 10217-5/8.7.4.2).

Attestierung	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204/3.1 oder 3.2
Kennzeichnung	Werksstempel, EN-Norm, Stahlsorte, Schmelzen-Nr., Prüfkategorie, Abnehmerzeichen und ID-Nummer (Auftrag/Erzeugnis)
rff-Warengruppe	675 0