

# Geschweißte Stahlrohre DIN EN 10217

## Übersicht / Normenvergleich

Einsatzbedingungen	nach EN	vormals DIN
Rohre aus unlegiertem Stahl mit festgelegten Eigenschaften bei Raumtemperatur	10217-1	1626/1628
Elektrisch geschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen	10217-2	17177
Unterpulvergeschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen	10217-5	–
Rohre aus legierten Feinkornbaustählen mit festgelegten Eigenschaften bei Raumtemperatur	10217-3	17178
Elektrisch geschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei tiefen Temperaturen	10217-4	17174
Unterpulvergeschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei tiefen Temperaturen	10217-6	–

### Teil 1: Rohre aus unlegiertem Stahl mit festgelegten Eigenschaften bei Raumtemperatur

Normen (vormals DIN)	Einsatztemperatur / Betriebsüberdruck	Abmessungsbereich	EN-Werkstoffe (vormals DIN)	Prüfumfang
EN 10217-1 (DIN 1626)	Bis 300 °C / bis 160 bar	10,2–2.540 mm	P235TR1 (St 37.0) P265TR1 (St 44.0)	<b>TR1</b> ohne Kerbschlagprobe
EN 10217-1 (DIN 1628)	Bis 300 °C / unbegrenzt		P235TR2 (St 37.4) P265TR2 (St 44.4)	<b>TR2</b> Kerbschlagprobe bei 0 °C (optional –10 °C)

### Teil 2: Elektrisch geschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen

### Teil 5: Unterpulvergeschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen

Normen (vormals DIN)	Schweißverfahren	Abmessungsbereich	EN-Werkstoffe (vormals DIN)	Prüfumfang
EN 10217-2 (DIN 17177)	Elektrisch geschweißt (HFW Hochfrequenzschweißen)	10,2–508,0 mm	P235GH (St 37.8) P265GH (St 42.8)	<b>TC1</b> ohne US-Prüfung <b>TC2</b> mit US-Prüfung (generell bei legierten Stählen)
EN 10217-5	Unterpulvergeschweißt (SAW Submerged Arc Welded) SAWL mit Längsnaht / SAWH mit Spiralnaht	406,4–2.540 mm	16Mo3 (15 Mo 3)	

**Teil 3:** Rohre aus legierten Feinkornbaustählen mit festgelegten Eigenschaften bei Raumtemperatur

**Anwendungsbereiche:** Druckbehälterbau, Apparatebau, allgem. Maschinen- und Gerätebau

Normen (vormals DIN)	Schweißverfahren	Abmessungs- bereich	EN-Werkstoffe (vormals DIN)	Prüfumfang
EN 10217-3 (DIN 17178)	Elektrisch geschweißt ( <b>HFW</b> Hochfrequenzschweißen) Unterpulvergeschweißt ( <b>SAW</b> Submerged Arc Welded) <b>SAWL</b> mit Längsnaht / <b>SAWH</b> mit Spiralnaht	10,2–508,0 mm	Grundreihe P355N (StE 355) P460N (StE 460)	<b>TC1</b> ohne US-Prüfung <b>TC2</b> mit US-Prüfung (generell bei legierten Stählen)
		406,4–2.540 mm	Warmfeste Reihe P355NH (WStE 355) P460NH (WStE 460) Kaltzähe Reihe P275NL1 (TStE 285) P355NL1 (TStE 355) P460NL1 (TStE 460) Kaltzähe Sonderreihe P275NL2 (EStE 285) P355NL2 (EStE 355) P460NL2 (EStE 460)	

**Teil 4:** Elektrisch geschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei tiefen Temperaturen

**Teil 6:** Unterpulvergeschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei tiefen Temperaturen

**Anwendungsbereiche:** Apparatebau, Druckbehälterbau, Kälteanlagenbau, allgem. Rohrleitungsbau

Normen (vormals DIN)	Schweißverfahren	Abmessungs- bereich	EN-Werkstoffe (vormals DIN)	Prüfumfang
EN 10217-4 (DIN 17174)	Elektrisch geschweißt ( <b>HFW</b> Hochfrequenzschweißen)	10,2–508,0 mm	P215NL1 (TTSt 35 N) P265NL1 (nicht genormt)	AD 2000-Merkblatt W4/W10
EN 10217-6	Unterpulvergeschweißt ( <b>SAW</b> Submerged Arc Welded) <b>SAWL</b> mit Längsnaht / <b>SAWH</b> mit Spiralnaht	406,4–2.540 mm		