

Geschweißte Rohre DIN EN 10296-2 (DIN 17455)

Geschweißte kreisförmige Rohre für den Maschinenbau und allgemeine technische Anwendungen – Teil 2: Nicht rostende Stähle

Anwendungsbereiche	Maschinenbau, Lebensmittel- und Pharmaindustrie, Automotive und Stahl- und Geländerbau, Wasser- und Abwassertechnik
Bestelltext-Beispiel	Rohr, geschweißt, DIN EN ISO 1127/DIN EN 10296-2, 1.4571, APZ DIN EN 10204/3.1 60,3 × 3,2 mm
Herstellverfahren	Aus Warm- oder Kaltband bzw. Blech durch Längsnahtverschweißen nach einem kontinuierlichen automatischen Verfahren, mit oder ohne Schweißzusatzwerkstoff
Lieferzustände	Ferritisch Geschweißt (+AR) oder gegläht (+A) Austenitisch / Ferritisch-austenitisch Geschweißt (+AR) oder lösungsgeglüht (+AT)

Schweißnahtüberhöhung	
Typ	Schweißnahtbeschaffenheit / -überhöhung
A	Innere und äußere Überhöhung nicht entfernt
B	Äußere Überhöhung entfernt, innere nicht entfernt
C	Innere und äußere Überhöhung glatt gewalzt / entfernt

Werkstoffe (Auszug)		
Stoff-Nr.	Bezeichnung EN	Vergleichbar ASTM A312
1.4301	X5CrNi18-10	TP 304
1.4306	X2CrNi18-9	TP 304L
1.4541	X6CrNiTi18-10	TP 321
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	TP 316
1.4404	X2CrNiMo17-12-2	TP 316L
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	TP 316Ti
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	Duplex
1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	TP 904L

Abmessungsbereich	6,0 bis 1016,0 mm
Wanddicken	1,0 bis 14,2 mm
Maße und Gewichte	Siehe Tabelle Seite 26/27

Toleranzen		
Außendurchmesser	Grenzabmaße für D	Wanddicke T
≤ 168,3 mm ^a	± 0,75 % oder ± 0,3 mm, es gilt der jeweils größere Wert	± 10 % oder ± 2,0 mm, es gilt der jeweils größere Wert
> 168,3 mm	± 1,0 %	

^a Option 10: Rohre mit einem Außendurchmesser ≤ 114,3 mm sind mit Grenzabmaßen einschließlich der Unrundheit von ± 0,5 % oder ± 0,15 mm, es gilt jeweils der größere Wert, zu liefern.

Attestierung	Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204/2.2 bzw. 3.1
Kennzeichnung	Werksstempel, Maße, EN-Norm, Stahlsorte, Schmelzen-Nummer, Lieferzustand (wenn anwendbar). Bei APZ 3.1: Abnehmerzeichen und Identifizierungsnummer
rff-Warengruppe	683 0