

Geschweißte Stahlrohre DIN EN 10217-5

Unterpulvergeschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen

Anwendungsbereiche	Gemäß Regelwerk DVGW, DGRL und AD 2000-Merkblatt W4
Bestelltext-Beispiel	Rohr, unterpulvergeschweißt mit Längsnaht (SAWL), DIN EN 10220/10217-5, P235GH TC1/1.0345, APZ EN 10204/3.1 406,4 × 8,8 mm

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

^a Legierte Stähle, grundsätzlich mit US-Prüfung (TC2).

Gütebezeichnungen	TC1 Prüfklasse 1 (ohne US-Prüfung) TC2 Prüfklasse 2 (mit US-Prüfung auf Längsfehler)
Schweißverfahren	SAWL^b Unterpulvergeschweißt mit Längsnaht (Longitudinal) SAWH^b Unterpulvergeschweißt mit Spiralnaht (Helical seam) ^b SAW Submerged Arc Welded
Lieferlängen	6 m, 12 m, teilweise bis 18 m
Abmessungsbereich	406,4 bis 2.540 mm
Wanddicken	4,0 bis 40,0 mm
Maße und Gewichte	DIN EN 10220 / Tabelle auf Seite 48/49

Toleranzen des Außendurchmessers und der Wanddicke	Grenzabmaße	
	Wanddicke T [°]	
	≤ 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

[°] 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., Prüfklasse (bei unlegierten Stählen), Abnehmerzeichen und ID-Nummer (Auftrag/Erzeugnis)
rff-Warengruppen	625 0 Unlegierte Rohre TC1 / 626 0 Unlegierte Rohre TC2 627 0 Legierte Rohre 16Mo3 / 628 0 Andere legierte Rohre