

# Geschweißte Rohre DIN EN 10217-7 (DIN 17457)

Geschweißte Rohre aus nicht rostenden Stählen

<b>Anwendungsbereiche</b>	Rohrleitungs- und Anlagenbau (Transport korrosiver Medien), Druckbehälter- und Apparatebau, Wasser- und Abwassertechnik
<b>Bestelltext-Beispiel</b>	Rohr, geschweißt, DIN EN ISO 1127/DIN EN 10217-7 TC2, 1.4571, APZ DIN EN 10204 / 3.1, Anforderungen gemäß AD 2000-Merkblatt W2 / W10 168,3 × 4,5 mm

Stoff-Nr.	Bezeichnung EN	Vergleichbar ASTM A312
1.4301	X5CrNi18-10	TP 304
1.4306	X2CrNi18-9	TP 304L
1.4307	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
1.4410	X2CrNiMoN25-7-4	Super-Duplex
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	Duplex
1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	TP 904L

Schweißverfahren	Vormaterial	Einformverfahren
Automatisches Lichtbogenschweißen	Warm- oder kaltgewalztes Band Warm- oder kaltgewalztes Blech	Kontinuierlich vom Band Einformen vom Blech
Laserstrahlschweißen	Warm- oder kaltgewalztes Band	Kontinuierlich vom Band

<b>Gütebezeichnungen / Prüfeinheit = Max. 100 Rohre</b>	<b>TC1</b> 1 Zugprobe, 1 Ringprobe je Prüfeinheit <b>TC2</b> 2 Zugproben je Prüfeinheit, 1 Ringprobe je Rohr
<b>Lieferlängen</b>	6 bis 18 Meter aus kontinuierlicher Fertigung vom Band
<b>Abmessungsbereich</b>	6,0 bis 1.016,0 mm
<b>Wanddicken</b>	1,0 bis 14,2 mm
<b>Maße und Gewichte</b>	Siehe Tabelle Seite 26/27
<b>Attestierung</b>	<b>Abnahmeprüfzeugnis</b> DIN EN 10204/3.1 oder 3.2
<b>Amtliche Regelwerke</b>	AD 2000-W2/W10 (Einsatz bei tiefen Temperaturen)
<b>Kennzeichnung</b>	Werksstempel, Rohrmaße, EN-Norm, Werkstoffnummer, Chargen-Nummer, Prüfklasse, Abnehmerzeichen, ID-Nummer
<b>rff-Warengruppe</b>	<b>681 0</b>

# Geschweißte Rohre DIN EN 10217-7 (DIN 17457)

Geschweißte Rohre aus nicht rostenden Stählen

## Grenzabmaße des Außendurchmessers und der Wanddicke

Außendurchmesser D mm	Grenzabmaße des Außendurchmessers D		Grenzabmaße für die Wanddicke T	
	Toleranzklasse	Grenzabmaße	Toleranzklasse	Grenzabmaße
D ≤ 168,3	D <sub>3</sub>	± 0,75 % oder ± 0,3 mm, es gilt jeweils der größere Wert	T <sub>3</sub>	± 10 % oder ± 0,2 mm, es gilt jeweils der größere Wert
	D <sub>4</sub> <sup>a</sup>	± 0,50 % oder ± 0,1 mm, es gilt jeweils der größere Wert		
D > 168,3	D <sub>2</sub>	± 1,0 %		

<sup>a</sup> Option 20: Toleranzklasse D<sub>4</sub> ist festgelegt.

## Lieferzustände

Kurzzeichen	Art des Lieferzustandes	Oberflächenbeschaffenheit
W0 <sup>b</sup>	Geschweißt aus warm- oder kaltgewalztem Blech oder Band	Geschweißt
W1 <sup>b</sup>	Geschweißt aus warmgewalztem Blech oder Band	Metallisch sauber
W1A <sup>b</sup>	Geschweißt aus warmgewalztem Blech oder Band, wärmebehandelt, entzündert	Metallisch sauber
W1R <sup>b</sup>	Geschweißt aus warmgewalztem Blech oder Band, blankgeglüht	Metallisch blank
W2 <sup>b</sup>	Geschweißt aus kaltgewalztem Blech oder Band, entzündert	Metallisch sauber
W2A <sup>b</sup>	Geschweißt aus kaltgewalztem Blech oder Band, wärmebehandelt, entzündert	Wesentlich glatter als W1 / W1A, Schweißnaht ausgenommen
W2R <sup>b</sup>	Geschweißt aus kaltgewalztem Blech oder Band, blankgeglüht	Metallisch blank
WCA	Geschweißt aus warm- oder kaltgewalztem Blech oder Band, wärmebehandelt, soweit zweckmäßig, mindestens 20 % kaltumgeformt, wärmebehandelt, mit rekristallisiertem Schweißgut, entzündert	Metallisch sauber, Schweißnaht kaum sichtbar
WCR	Geschweißt aus warm- oder kaltgewalztem Blech oder Band, wärmebehandelt, soweit zweckmäßig, mindestens 20 % kaltumgeformt, blankgeglüht, mit rekristallisiertem Schweißgut	Metallisch blank, Schweißnaht kaum sichtbar
WG	Geschliffen <sup>c</sup>	Art des Schleifens und der zu erreichenden Rauheit sind zu vereinbaren.
WP	Poliert <sup>c</sup>	Art des Polierens und der zu erreichenden Rauheit sind zu vereinbaren.

<sup>b</sup> Wenn Rohre mit geglätteten Schweißnähten bestellt werden, ist der Buchstabe „b“ an das Kurzzeichen anzuhängen (z. B. W2Ab).

<sup>c</sup> Üblicherweise wird Ausgangsmaterial im Lieferzustand W2, W2A, W2R, WCA oder WCR verwendet.