

Geschweißte Stahlrohre DIN EN 10217-1 (DIN 1626/1628)

Rohre aus unlegierten Stahl mit festgelegten Eigenschaften bei Raumtemperatur

Anwendungsbereiche	Gemäß Regelwerk DVGW, DGRL und AD 2000-Merkblatt W4 (nur TR2)
	Bis 300 °C und Druckbegrenzung 160 bar (DIN 1626)
	Bis 300 °C und ohne Druckbegrenzung (DIN 1628)
Bestelltext-Beispiel	Rohr, geschweißt, DIN EN 10220/10217-1, P235TR1/1.0254, APZ EN 10204/3.1 219,1 × 6,3 mm

Werkstoffe

Stoff-Nr.	Bezeichnung EN	Bezeichnung DIN
1.0254	P235TR1	St 37.0
1.0258	P265TR1	St 44.0
1.0255	P235TR2	St 37.4
1.0259	P265TR2	St 44.4

Gütebezeichnungen	TR1 ohne Kerbschlagprobe TR2 Kerbschlagprobe bei 0 °C (optional -10 °C) Nur TR2 unter DGRL zugelassen
Schweißverfahren	EW Elektrisch geschweißt SAWL^a Unterpulvergeschweißt mit Längsnaht (Longitudinal) SAWH^a Unterpulvergeschweißt mit Spiralnaht (Helical seam) BW Kontinuierlich geschweißt (nur bei TR1 anwendbar) ^a SAW Submerged Arc Welded
Abmessungsbereich	10,2 bis 2.540 mm
Wanddicken	1,4 bis 40,0 mm
Maße und Gewichte	DIN EN 10220 / Tabelle auf Seite 48/49

Toleranzen des Außendurchmessers und der Wanddicke

Außendurchmesser D	Grenzabmaße		
	Außendurchmesser D	Wanddicke T ^b	
		≤ 5	5 < T ≤ 40
≤ 219,1 mm	± 1,0% oder ± 0,5 mm, es gilt der jeweils größere Wert	± 10% oder ± 0,3 mm, es gilt jeweils der größere Wert	± 8% oder ± 2,0 mm, es gilt jeweils der kleinere Wert
> 219,1 mm	± 0,75% oder ± 5 mm, es gilt der jeweils kleinere Wert		

^b Das obere Grenzabmaß gilt nicht für den Schweißnahtbereich (siehe DIN EN 10217-1/8.7.4.2).

Attestierung	Werkszeugnis DIN EN 10204/2.2 (nur bei TR1) Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204/3.1
Kennzeichnung	Werksstempel, Kurzzeichen, Schweißverfahren, EN-Norm, Stahlsorte Bei APZ: Chargen-Nummer, Abnehmerzeichen und ID-Nummer
rff-Warengruppe	605 0

Blick in das Zentrallager für Rohre Beucha/Leipzig.