

# Geschweißte Stahlrohre DIN EN 10217-6

Unterpulvergeschweißte Rohre aus unlegierten und legierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei tiefen Temperaturen

<b>Anwendungsbereiche</b>	Apparatebau, Druckbehälterbau, Kälteanlagenbau, Rohrleitungsbau (Schwerpunkt chemische Industrie)
<b>Bestelltext-Beispiel</b>	Rohr, unterpulvergeschweißt mit Längsnaht (SAWL), DIN EN 10220/10217-6, P265NL1 TC1/1.0425, APZ EN 10204/3.1 406,4 × 8,8 mm

<b>Werkstoffe</b>		
	<b>Stoff-Nr.</b>	<b>Bezeichnung EN</b>
	1.0451	P215NL1 (nur bei t < 10,0 mm)
	1.0425	P265NL1

<b>Gütebezeichnungen</b>	<b>TC1</b>	Prüfklasse 1 (ohne US-Prüfung)
	<b>TC2</b>	Prüfklasse 2 (mit US-Prüfung auf Längsfehler)
<b>Schweißverfahren</b>	<b>SAWL<sup>a</sup></b>	Unterpulvergeschweißt mit Längsnaht (Longitudinal)
	<b>SAWH<sup>a</sup></b>	Unterpulvergeschweißt mit Spiralnaht (Helical seam)
	<sup>a</sup> SAW Submerged Arc Welded	
<b>Lieferlängen</b>	6 m, 12 m, teilweise bis 18 m	
<b>Abmessungsbereich</b>	406,4 bis 2.540 mm	
<b>Wanddicken</b>	4,0 bis 25,0 mm	
<b>Maße und Gewichte</b>	DIN EN 10220 / Tabelle auf Seite 48/49	

<b>Toleranzen des Außendurchmessers und der Wanddicke</b>	<b>Grenzabmaße</b>	
	<b>Außendurchmesser D</b>	<b>Wanddicke T<sup>b</sup></b>
		≤ 5
± 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

<sup>b</sup> Das obere Grenzmaß gilt nicht für den Schweißnahtbereich (siehe DIN EN 10217-5/8.7.4.2).

<b>Attestierung</b>	<b>Abnahmeprüfzeugnis</b> DIN EN 10204/3.1 oder 3.2
<b>Kennzeichnung</b>	Werksstempel, EN-Norm, Stahlsorte, Schmelzen-Nr., Prüfkategorie, Abnehmerzeichen und ID-Nummer (Auftrag/Erzeugnis)
<b>rff-Warengruppe</b>	<b>675 0</b>