



Allgemeine Spezifikation

Rohrleitungen

Ist auf der Zeichnung nichts anderes angeführt gilt diese Schweiss- und Prüfvorschrift:

SCHWEISS- UND PRUEFVORSCHRIFT			
VORGEWAERMT	NACH BEDARF	SCHWEISS-VERFAHREN	MIG, WIG, MAG
SPANNUNGS-ARMGEGLUEHT	---	KLASSE	BS/BK
VERGUETET	---	ZUSATZ-WERKSTOFF	ARTGLEICH DEM HOEHER-WERTIGEN GRUNDMATERIAL
MECHANISCH NACHBEARBEITET	---	WERKSTOFF VOR DEM SCHWEISSEN	LAUT STUECKLISTE
SCHWEISSAUF-SICHTSPERSON	---	DRUCKSTUFE ROHRE	---
		MEDIUMTEMP. ROHRE	---
RISSPRUEFUNG:			
	- NACH SICHT (VI)	100%	NACH EN 970
	- EINDRINGPRUEFUNG (PT)	0	NACH EN 571-1
	- ULTRASCHALLPRUEFUNG (UT)	0	NACH EN 1714

- ZEICHNERISCHE DARSTELLUNG DER SCHWEISSNAEHTE NACH EN 22553 (IDENT MIT ISO 2553)
- SCHWEISSANGABEN GEMAESS EN ISO 15614-1
- SICHERUNG DER GUEETE VON SCHWEISSARBEITEN NACH EN ISO 5817 BEWERTUNGSGRUPPE C
- PRUEFEN VON STAHLSCHEISSERN NACH EN 287-1
- SCHWEISSZUSATZWERKSTOFFE FUER DAS SCHUTZGASSCHWEISSEN DIN EN 1668 / DIN EN 440
- SCHWEISSNAHTVORBEREITUNG NACH EN ISO 9692-1
- BEI UNDEFINIERTEM SCHWEISSNAHTQUERSCHNITT IST DER QUERSCHNITT DER NAHT VON DER BLECHSTAERKE DES DUENNERNEN GRUNDWERKSTOFFES ABZULEITEN
- WIG-SCHWEISSNAEHTE SIND NUR MIT SCHWEISSZUSATZ ZULAESSIG
- BEI STUMPFNAEHTEN IST EINE DURCHSCHWEISSUNG ZU GEWAHRLEISTEN
- ROHRE GESCHWEISST UND FORMIERT GEMAESS DRUCKGERAETERICHTLINIE 97/23/EG.
- ROSTFREIE SCHWEISSNAEHTE GEBEIZT
- FALLNAEHTE SIND NICHT ZULAESSIG

 a = GLEICH DER BLECHSTAERKE	 a = HALBE BLECHSTAERKE
---	---

Auf Rohrleitungen sind die Allgmeintoleranzen nach **EN ISO 13920-AE** mit folgenden Abweichungen anzuwenden:

Nennmaßbereich	Grenzabmaße
über 400mm bis 1000mm	±1mm
über 1000mm bis 2000mm	±1,5mm
über 2000mm bis 4000mm	±2mm

Bei widersprüchlichen Angaben gelten immer die genaueren Toleranzen.

Die Oberfläche von Rohrleitungskomponenten ist geschliffen auszuführen.

Blechflansche sind grundsätzlich außen (Sichtseite) zu überdrehen.

Alle Bauteile sind sauber zu entgraten.