

Werkstoffgruppe ¹⁾	Stahlsorten	Art und Umfang der zerstörungsfreien Prüfung												
		Ultraschall- oder Durchstrahlungsprüfung										Oberflächenprüfung		
		Wärmebehandlungszustand ²⁾ nach dem Schweißen	Ausnutzung der zulässigen Berechnungsspannung in der Schweißnaht ³⁾ %	Wanddicke des Behältermantels oder Dicke des Anschlussquerschnittes mm	Prüfumfang			Prüfverfahren und Prüfkategorie in Abhängigkeit von Wanddicke für Spalten 17, 18, 19	Prüf- um- fang %	Prüfverfahren und Prüfkategorie	Prüfumfang in Abhängigkeit von der Wanddicke für LN, St und RN		Prüf- verfahren für Spalte 23	
LN ⁷⁾	St ⁷⁾				RN ⁷⁾	mm	20				23	%		24
1	2	6	7	8	17	18	19	20	21	22	23		24	
5.3	Feinkornbaustähle nach DIN 17 102, DIN EN 10028-3, 17 178 und 17 179 mit einer Mindeststreckgrenze ≥ 430 N/mm ² der kaltzähnen Reihe und der kaltzähnen Sonderreihe. Feinkornbaustähle nach DIN 17 102, DIN EN 10028-3, 17 178 und 17 179 mit einer Mindeststreckgrenze ≥ 430 N/mm ² der Grund- und warmfesten Reihe, wenn sie nach AD 2000-Merkblatt W 10 im Beanspruchungsfall I unter -10 °C verwendet werden ²⁵⁾ .	U W	100 100	≤ 30 alle	100 100	100 100	100 100	≤ 20 D(B) oder US(B) $> 20 \leq 40$ US(B) und D(B) oder US(C) > 40 US(C)	100 100	Stutzen- und Kehlnähte sind einer Oberflächenprüfung (MP, FE) zu unterziehen. Bei Stutzen mit Innendurchmessern ≥ 120 mm und einer Dicke des Anschlussquerschnittes über 15 mm ist zusätzlich eine Ultraschall- oder Durchstrahlungsprüfung durchzuführen. Für die Auswahl des Prüfverfahrens und der Prüfkategorie nach Sp. 20 ist das Maß t (s. AD 2000-Merkblatt HP 5/3, Bild 1 bis 3) zugrunde zu legen. Kehlnähte mit a-Maßen über 15 mm sind zusätzlich mit Ultraschall zu prüfen, anstelle der Wanddicke ist das a-Maß für die Wahl der Prüfkategorie einzusetzen.	> 20	25	MP	
5.4	Kaltzähne Stähle nach DIN 17 280, 17 173 und 17 174 ²⁵⁾	U W	100 100	alle alle	100 100	100 100	25 25	mit austenitischen oder nickelbasislegierten Zusätzen geschweißt ≤ 50 D(B) oder US(B) $> 50 \leq 70$ US(B) > 70 US(C) artgleich geschweißt ≤ 20 D(B) oder US(B) $> 20 \leq 40$ US(B) und D(B) oder US(C) > 40 US(C)	25 25		alle	10	FE	
6	Austenitische Stähle nach DIN 17 440, 17 441, 17 457 und 17 458 sowie SEW 400	U W U, W	100 100 85	≤ 50 ≤ 15 $> 15 \leq 30$	100 ¹²⁾ 100 ¹²⁾ 2 ¹⁴⁾ 10 ¹⁶⁾	100 100 100 ¹⁶⁾	25 ¹²⁾ 25 ¹²⁾ 2 ¹⁵⁾ 2 ¹⁵⁾	≤ 30 D(A) oder US(A) $> 30 \leq 60$ D(B) oder US(B) $> 60 \leq 90$ US(B) > 90 US(C)	1 ⁷⁾ 1 ⁷⁾ 1 ⁷⁾ 1 ⁷⁾		$> 30 \leq 90$ > 90	10 25	FE	
7	Ferritfreie austenitische Stähle, jedoch gegebenenfalls mit Ferritanteilen im Schweißgut und austenitische Stähle der Werkstoffgruppe 6, soweit sie mit Schweißzusätzen mit ≤ 3 % Delta ferrit im Schweißgut verschweißt werden, z. B. X 8 CrNiNb 16 13, X 8 CrNiNb 16 16, X 8 CrNiMoVnb 16 13	U W U, W	100 100 100	alle alle	100 100	100 100	25 25	≤ 50 D(B) oder US(B) $> 50 \leq 70$ US(B) > 70 US(C)	10 10	15 mm sind zusätzlich mit Ultraschall zu prüfen, anstelle der Wanddicke ist das a-Maß für die Wahl der Prüfkategorie einzusetzen.	< 70 > 70	10 25	FE	
8	Ferritisch-austenitische Stähle, z. B. X 2 CrNiMoN 22 5 3	U	100	alle	100	100	25	≤ 30 D(A) oder US(A) $> 30 \leq 60$ D(B) oder US(B)	10			≤ 60	25	MP oder FE ³³⁾