

Tafel 1 zu AD 2000-Merkblatt HP 0, Ausgabe 10.2000:
Übersichtstafel 1. Bedingungen für den Verzicht auf Wärmebehandlung nach dem Schweißen, Art und Umfang der Arbeitsprüfungen und der zerstörungsfreien Prüfung (Stahl)

Werkstoffgruppe ¹⁾		Stahlsorten			Bedingungen für den Verzicht auf Wärmebehandlung nach dem Schweißen. Auf eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen kann verzichtet werden, wenn die nach Wanddicken und Stahlsorten gegliederten zusätzlichen Anforderungen in der Spalte 5 erfüllt sind.			Art und Umfang der Arbeitsprüfungen und der zerstörungsfreien Prüfung																																					
								Arbeitsprüfung							Ultraschall- oder Durchstrahlungsprüfung			Oberflächenrissprüfung																											
								Wärmebehandlungszustand ²⁾ nach dem Schweißen		Ausnutzung der zulässigen Berechnungsspannung in der Schweißnaht ³⁾		Wanddicke des Behältermantels oder Dicke des Anschlussquerschnittes		s ≤ 15 mm Anzahl der Biegeproben		s > 15 mm Kerbschlagproben Prüftemperatur		Anzahl		Zugproben Anzahl		Warmzugversuch bzw. Analyse ⁶⁾ , Anzahl		Gefügeuntersuchung Anzahl und Art		Anzahl der Probenplatten entsprechend AD 2000-Merkblatt HP 5/2		Prüfmfang		Prüfverfahren und Prüfkategorie ⁹⁾		Prüfmfang in Abhängigkeit von der Wanddicke für LN, St und RN		Prüfverfahren für Spalte 23											
								6		7		8		9		10		11 ⁴⁾		12 ⁵⁾		13		14		15		16		17		18		19		20		21		22		23		24	
								U		100		≤30 ≤38 ¹⁰⁾ >30 ≤50 ¹⁰⁾		2 - -		G ¹¹⁾ G ¹¹⁾ G ¹¹⁾		3 3 3		- - -		1 1 1		- 1 1		1 Makro		100 ¹²⁾ 100 100		100 100 100		25 ¹³⁾ 25 25		≤30 D(A) oder US(A) ≥30 ≤60 D(B) oder US(B)		17) 10 ¹⁸⁾ 10 ¹⁸⁾									
								W		100		≤30 ≥30 ≤50 >50		2 - -		G ¹¹⁾ G ¹¹⁾ G ¹¹⁾		3 3 3		- - -		1 1 1		- 1 1		1 Makro		100 ¹²⁾ 100 100		100 100 100		25 ¹²⁾ 25 25		>90 US(C)		17) 10 ¹⁸⁾ 10 ¹⁸⁾									
								U, W		85		≤15 ≥15 ≤30		2 -		G ¹¹⁾		- 3		- 3		- -		-		1 Makro		3,2 bzw. 4 10 ¹⁶⁾		2 ¹⁴⁾ 13) 100 ¹⁶⁾		2 ¹³⁾ 2 ¹³⁾ 2 ¹³⁾													