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

					<b></b>								
σ		თ			Д. 4.							stoffe gruppe	
Ferritisch-austenitische Stähle, z. B. X 2 GrNiMoN 22 5 3	Ferritfreie austenitische Stähle, jedoch gegebenenfalls mit Ferritanteilen im Schweißgut und austenitische Stähle der Werkstoffgruppe 6, soweit sie mit Schweißgusätzen mit s3 % Deltaferrit im Schweißgut verschweißt werden, z. B.  X 8 CrNiNb 16 13,  X 8 CrNiNb 16 16,  X 8 CrNiNb 16 16	Austenitische Stähle nach DIN 17 440, 17 441, 17 457 und 17 458 sowie SEW 400			Kaltzähe Stähle nach DIN 17 280, 17 173, 17 174 <sup>25</sup> )		Feinkornbaustähle nach DIN 17 102, DIN EN 10028-3, 17 178 und 17 179 mit einer Mindeststreckgrenze  *430 N/mm² der kaltzähen Sonderreihe.  Feinkornbaustähle nach DIN 17 102, DIN EN 10028-3, 17 178 und 17 179 mit einer Mindeststreckgrenze  *430 N/mm² der Grund- und warmfesten Reihe, wenn sie nach AD 2000-Merkblatt W 10 im Beanspruchungsfall I unter -10 °C verwendet werden²5).						
keine	keine			keine	≤30	≤50 <sup>22</sup> )	.30	ω	B .	Wand- dicken- begren- zung	dicken und Anforderu	behandlur Auf eine V	
<u>a</u>	<u>a</u>	alle			2: 4: 2: 19 19 19		alle		gruppe	Stahlsorten innerhalb der jeweiligen Werkstoff-	d Stahlsorten gengen in der Spal Stahlsorten innerhalb der		
keine	Die in Abschnitt 4 des AD 2000-Merkblattes HP 7/3 genannten zu- sätzlichen Bedingun- gen sind zu beachten.		Die in Abschnitt 4 des AD 2000-Merkblattes HP 7/3 genannten zu- sätzlichen Bedingun- gen sind zu beachten.		artgleich geschweißt	mit austenitischen oder nickelbasislegier- ten Zusätzen ge- schweißt	keine	ഗ		Sonstige zusätzliche Anforderungen	dicken und Stahlsorten gegliederten zusätzlichen Anforderungen in der Spalte 5 erfüllt sind.	Bedingungen für den Verzicht auf Wärme- behandlung nach dem Schweißen. Auf eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen kann verzichtet werden, wenn die nach Wand- disken und Schlegten gegliederen zugätzlichen.	
C	<b>₹</b> ⊂	U,W	8	С	<b>≶</b> ⊂		<b>≷</b> ⊂	6	Wärmeb zustand <sup>2</sup> Schweiß	behandlungs- d²) nach dem ßen			
85	100	85	100	100	0	100	100	7	Ausnutzi Berechn der Schv	ung der zuläss ungsspannung veißnaht³)	sigen g in		
alle alle	<u>a</u> <u>a</u> <u>e</u>	≤15 >15 ≤30	≤50 >50	≤50	<u>a</u>	<u>a</u> <u>a</u> <u> </u>	≤30 alle	œ	AND THE CONTRACTOR OF THE PARTY	ke des Behält oder Dicke de ssquerschnitte			
N N	NN	1 10	1 10	N	7.	221)	2 <sup>21</sup> ) 2 <sup>21</sup> )	9	s ≤ 15 m Anzahl d Biegepr	m der			
G <sup>11</sup> )	G <sup>11</sup> )	G <sup>11</sup> )	G <sup>11</sup> ) <sup>23</sup> ) G <sup>11</sup> ) <sup>23</sup> )	G <sup>11</sup> ) <sup>23</sup> )	tiefsten An- wendungs- temperatur nach Bean- spruchungs- fall I, so braucht nur b. d. tiefsten vorgesehe- nen Betrieb- stemperatur geprüft zu werden.		Bei Ausnutzung der tiefsten Anwendungstemperaturen gemäß AD 2000-Merkblatt W 10 ist bei den dort in Tafel 1, Sp. 9 gen. Prüftemperaturen zu prüfen. Liegt die Betriebstemperatur	10	റ്	<b>#</b>			
ω ω	ωω	ωι	ωω	ω	ين .	3 <sup>21</sup> )	321) 321)	114)	Schweiß	gut Ar	15 mm		
ω ω	1 1	1 1	1 1	I	ų.	321	3 <sup>21</sup> ) 3 <sup>21</sup> )	125)	Übergar	nzahl g		Arbe	
	<u></u>	1 1						13	Zugprob Anzahl	en		itsprüfun	
t t		1 1		_		ı	1 1	14	Warmzu bzw. An Anzahl	gversuch alyse 6),			
1 Mikro	1 Mikro (IK-Bestän- digkeit <sup>24</sup> ))	1 Makro (IK-Bestän- digkeit <sup>24</sup> ))	1 Makro (IK-Bestän- digkeit <sup>24</sup> ))	1 Makro (IK-Bestän- digkeit <sup>24</sup> ))		1 Makro	1 Makro	15	Gefüget Anzahl t	ntersuchung Ind Art	Arbeitsprüfung s-lem zulässigen ann) s-lem s > 15 mm Kerbschlagproben bei des Früf Anzahl		
3.1 bzw. 4 3.2 bzw. 4	3.1 bzw. 4	3.2 bzw. 4	3.1 bzw.		3.1 bzw.4		3.1 bzw.4	16	Anzahl der Probe- platten entsprechend AD 2000-Merkblatt HP 5/2			Ultraschall- oder Durch	
100 25	100	2 <sup>14</sup> ) 10 <sup>16</sup> )	100 <sup>12</sup> ) 100	100 <sup>12</sup> )	8	100	100 100	17	%	LN <sub>2</sub>	Pr		
100	100	15 <sub>)</sub> 100 <sup>16</sup> )	100	100	E	100	100	18	%		üfumfan		
10	25	2 <sup>15</sup> ) 2 <sup>15</sup> )	25 <sup>12</sup> ) 25	25 <sup>12</sup> )	25	2 25	100	19	%			Ultra	
<30 D(A) oder US(A)	≤50 D(B) oder US(B) >50 ≤70 US(B) >70 US(C)	>90 US(C)	>30 ≤60 D(B) oder US(B) >60 ≤90 US(B)	≤30 D(A) oder US(A)	artgleich geschweißt  \$20 D(B) oder US(B)  >20 \$40 US(B) und D(B)  oder US(C)  >40 US(C)	mit austenitischen oder nickelbasislegierten Zusätzen geschweißt <50 D(B) oder US(B) >50 <70 US(B)	≤20 D(B) oder US(B) >20 ≤40 US(B) und D(B) oder US(C) >40 US(C)	20	<b></b>	Prurklasse in Abnangigkeit von Wanddicke für Spalten 17, 18, 19 Wanddicke	Prüfverfahren und	schall- oder Durchstrahlung	
10 17)	10	17, 17	17,	17)	20	2 25	100	21 %	Prüf- um- fang			sprüfung	
	sätzlich mit Ul- sätzlich mit Ul- traschall zu prü- fen, anstelle der Wanddicke ist das a-Maß für die Wahl der Prüfklasse ein- zusetzen.	prutung durchzu- führen. Für die Auswahl des Prüfverfahrens nach Sp. 20 ist das Maß t (siehe AD 2000-Merk- blatt HP 5/3, Bild 1 bis 3) zu- grunde zu legen. Kehlnähte mit a- Maßen über			nante sind einer Oberflächenriss- prüfung zu unter- ziehen. Bei Stut- zen mit Innen- durchmessern = 120 mm und einer Dicke des Anschlussquer- schnittes über 15 mm ist zu- sätzlich eine Ul- traschall- oder Durchstrahlungs-		Stutzen- u. Kehl-		Prüfverfahren und Prüfklasse	Situzen- und Kehlnähte <sup>8</sup> )			
≤60	<70 >70		>30 ≤90 >90			alle	>20	23	3	in Abnangigkeit von der Wanddicke für LN, St und RN	Prüfumfar	Oberfl	
25 25		10 25			10		25		%	icke nd RN	DG.	ächenris	
MP oder FE33)	H	Æ		Æ		MP 24			Tur Spaite 23	Prüfverfahren	Oberflächenrissprüfung		
												1	