Tafel 2 zu AD 2000-Merkblatt HP 0, Ausgabe 10.2000:

Übersichtstafel 2. Bedingungen für den Verzicht auf Wärmebehandlung nach dem Schweißen, Art und Umfang der Arbeitsprüfungen und der zerstörungsfreien Prüfung (Aluminium und Aluminiumlegierungen)

stoffe gruppe	gruppe				_		≥			7		<u>A</u> 3		3
6							AI 99,98 R W4, F4 AI 99,8 W6, F6 AI 99,7 W6, F6 AI 99,5 W7, F7, F8	4) 99,5 W7, F7, F8		Alma Wy, F10, W10 Almacu W18, W19, F18 Alma2Mn0.8 W18, W19, F18 F19 F20	AlMg4,5Mn W27, W28, F27	AIMOSio 5 F13		
nach dem Schw Auf eine Wärme	verzichtet werde Werkstoffsorten	in der Spalte 5 e	Wanddicken- begrenzung	mm	ω	C	keine			keine		5.	Ne ii e	
Bedingungen für den Verzicht auf Wärmebehandlung nach dem Schweißen. Auf eine Wärmehehandlung nach dem Schweißen kann	verziehe warine beriarbung nach dem Schweißen kann verzichtet werden, wenn die nach Wanddicken und Werkstoffsorten gegliederten zusätzlichen Anforderungen in der Spalte 5 erfüllt sind.		Werkstoffsorten innerhalb der jeweiligen Werkstoffgruppe		_	4	alle			alle		-	aiio	
			Sonstige zusätzliche Anforderungen		ז	G	keine			keine			keine	
Art und Umfang der Arbeitsprüfungen und der zerstörungsfreien Prüfung	***************************************	em	Wärmebehandlun zustand²) nach de Schweißen)	o	U,W	U,W	U,W	W,U	U,W	W,U	W,U	
	gen in		Ausnutzung der z Berechnungsspar der Schweißnaht			7	100	100	85	100	85 ²⁹)	100	100	
	r-	ehältei ke des nnittes	Wanddicke des Be mantels oder Dick Anschlussquersch	mm	:	œ	≤50 ^{2,7})	>50 ²⁷)	≤50 ²⁷)	≤50 ²⁷)	≤50 ²⁷)	>50 ²⁷)	s10	
	Arbeitsprüfung zerstörungsfreie Prüfung	***************************************	s ≤ 15 mm Anzahl der Biegeproben			9	228)		2 ²⁸)	2 ²⁸)	2 ²⁸)			
		s > 15 mm Kerbschlagproben ²⁶)	ē			10	l	Φ.	ı	G ¹¹)	G ¹¹)	er	ег	
			Schweißgut _}	-		114)	1	entsprechend der Eignungsfeststellung	1	ω	ω	entsprechend der Eignungsfeststellung	ntspreche	
			Übergang			125)	l	end der	I	ı	ı	end der	entsprechend der Eignungsfeststellung	
			Zugproben Anzahl	;		⋾		Eignung				Eignung	Eignung	
			Warmzugversuch bzw. Analyse), Anzahl	ŀ		14	ı	sfestste	ı	ı	ı	sfeststel	sfeststel	
		ng	Gefügeuntersuchul Anzahl und Art			15	1 Makro	llung	1 Makro	1 Makro	1 Makro	llung	lung	
		nd t	Anzahl der Probe- platten entspreche AD 2000-Merkblatt HP 5/2	- 1	Abschnitt	16	3.1 bzw. 4		3.2 bzw. 4	3.1 bzw. 4	3.2 bzw. 4			
		71	LN3)	?	%	17	100 ¹²)	100	214)	100 ¹²)	214)	100	100	
sfreien P		Prüfumfang	St ⁷)		%	18	100	100	15)	100	15)	100	100	, , , , , , , , , , , , , , , , , ,
rüfung		D	RN ⁷)		%	19	25 ¹³)	25	2 ¹⁵)	25 ¹²)	2 ¹⁵)	25	100 ³⁰)	
		Prüfverfahren	in Abhängigkeit von Wanddicke für Spalten 17, 18, 19 Wanddicke		mm	20		- D(B) oder US	- D(B) oder US		- D(B) oder US		- D(B) oder US	·
		Stutzen-	Kehl- nähte ⁸)		%	21		10 ¹⁸)	17)		¹⁸) ³¹)		100	
			für Spalte 21			22	Stutzen- u. Kehl- nähte sind einer	prüfung zu unter- ziehen. Bei Stut- zen mit Innen- durchmessern	≥ 120 mm und einer Dicke des Anschlussquer-		Durchstrahlungs- prüfung durch- zuführen. Für die	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 15 mm sind zu- sätzlich mit Ultra- schall zu prüfen, anstelle der	Wanddicke ist das a-Maß für die Wahl der Prüf- klasse einzuset- zen.

werden muss.

⁽²⁷⁾ Über 30 mm Wanddicke liegen z. Z. nur wenige schweißtechnische und prüftechnische Erfahrungen vor.
(28) Für Dicken > 15 mm Seitenbiegeprobe nach DIN 50 121
(29) Gilt bei AlMg4,5Mn nur bei nachgewiesener Erfahrung gemäß AD 2000-Merkblatt HP 5/2 Abschnitt 3.1.3
(30) Bei Rundnähten bis zu einem äußeren Durchmesser von 50 mm genügt ein Prüfumfang von 10 %.
(31) Für Kehlnähte zwischen den Verbindungen nichttragender Elemente, wie z. B. innenliegenden Tragringen, und der Behälterwand kann auf eine Oberflächenrissprüfung verzichtet werden, sofern die Besichtigung nach AD 2000-Merkblatt HP 5/3 keinen Anlass zu Zweifeln gibt und mindestens an 300 m solcher Nähte Oberflächenrissprüfungen mit zufriedenstellenden Ergebnissen durchgeführt wurden.