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)

		ω		N					ı			ت	stoffe gruppe	Werk-	
Warmfeste Baustähle: 11NiMoV53, 13MnNiMo54, 17MnMoV64, 20MnMoNi55, 15NiCuMoNb5, 22NiMoCr37, 12MnNiMo55, 20MnMoNi45	anspruchungsfall I unter -10 °C verwendet werden	Feinkornbaustähle mit einer Mindeststreckgrenze A130 N/mm², ausgenommen kaltzähe Stähle, wenn sie nach		Feinkornbaustähle mit einer Mindeststreckgrenze ≥370 bis <a>430 N/mm², ausgenommen kaltzähe Stähle, wenn sie nach AD 2000-Mërkblatt W 10 im Beanspruchungsfall I unter -10 °C verwendet werden	Stähle innerhalb der folgenden Analysengruppen (Schmelzenanalyse) mit einer Mindeststreckgrenze <370 N/mm² 9), ausgenommen kaltzähe Stähle, wenn sie nach AD 2000-Merkblatt W10 im Beanspruchungsfall I unter -10 °C verwendet werden C					Stahlsorten					
siehe Eig			s30 Grund- und warmfeste Reihe der Feinkornbaustähle nach DIN 17 102, DIN EN 10028-3, 17 178 und 17 179 sowie Stahlsorten, die nach Werkstoffspezifikation gleiche Mindestanforderungen an die Kerbschlagarbeit erfüllen.		×30 ≤38 >38 ≤50		δ ω	mm Gunz	Wand- dicken- begren-	Wand- dicken- dicken- dicken- begren- begren- Wand- innerhalb der jeweiligen		Bedingung			
siehe Eignungsfeststellung					nd- und mfeste he der nkornbau- nle nach ll 17 102, l EN l 28-3, l EN l 28-3, l T8 und l 179 sowie hisorten, nach rkstoffspe- kation glei- hisorten, nach erfüllen l erfüllen l erfüllen l erfüllen l erfüllen l errichtung l eit z 31 J o °C in errichtung O-V- be)			4	gruppe			Stahlsorten innerhalb der jeweiligen	en für den Verz		
keine		keine		einfache geometrische Form (Kugel, Zylinder); 100 % zerstörungsfreie Prüfung; Beanspruchung bei Druckprüfung 20,85R _{emin} bei Raumtemperatur; besondere Sprödbruchuntersuchung, Teile mit Stutzen und Anschweißteilen sind vorher wärmezubehandeln.			keine	Sin		gliederten zusätzlichen te 5 erfüllt sind. Sonstige zusätzliche Anforderungen		Bedingungen für den Verzicht auf Wärme- behandlung nach dem Schweißen. Auf eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen kann verzichtet werden wenn die nach Wand-			
€			8	С		U, W	€	С	6	Wärmebe zustand²) Schweiße	nach dem en				
100		100	100	100		85	100	00	7	Ausnutzung der zulässig		ssigen Ing in	jen in		
≤50 >50		≤30	≤30 >30	≤15 >15 ≤30		≤15 >15 ≤30	≤30 >30 ≤50 >50	≤30 >30 ≤38 ¹⁰) >30 ≤50 ¹⁰)	σ.	∞ ∃ Wanddicke des Behälter mantels oder Dicke des Anschlussquerschnittes					
1 10	000 1 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	22	1 N	1 N		ı N	1 1 10	ΙĮΝ	9	s ≤ 15 m Anzahl d Biegepro	m ler bben				
G ¹¹)	ACCOUNTS AND MAINTAINED	G ¹¹)	G ¹¹)	G ¹¹)		G ¹¹)	G ¹¹) G ¹¹) G ¹¹)	G11) G11)	10		Prüf- temperatur	s > Kerbsc			
ωω		ω	ωω	ω ,		ω 1	ယ ယ ယ	ယယယ	114)	Schweiß		15 m			
ω ι	navinasse alleit visiteli. Mit til selleste til til se ste ste ste ste ste ste ste ste ste	ω	ω ω	ω ι		ω ι	1 1 1	1 1 1	120)		gut Anzahl g	ben	Arbe		
und und		_	_h _h	w.A. w.A.		l 1	I I	→	13	Zugprob Anzahl	en		Arbeitsprüfung		
h				<u> </u>			1 1	_ _ 1	14	Warmzu bzw. Ana Anzahl	mzugversuch . Analyse (), ahl			Art u	
1 Makro	ашары аканадын орго орго орго орго орго орго орго орг	1 Makro	1 Makro	1 Makro		1 Makro	1 Makro	1 Makro		Gefügeu Anzahl u	Gefügeuntersuchung Anzahl und Art		nd Umfang d	nd Umfang d	
3.1 bzw. 4		- 3.1 bzw. 4			3.1 bzw. 4 -		4	16	Anzahl der Prob platten entsprec AD 2000-Merkbl HP 5/2		e- hend att		er Arbeitsprü		
100	A. A	100	100 ¹²)	100 ¹²)		2 ¹⁴) 10 ¹⁶)	100 ¹²) 100 ¹²) 100	100 ¹²) 100 100	17	%		Pri		fungen u	
100	a dina dang maja pendagan pengahan dina di dina dan	100	100	100 100		13) 100 ¹⁶)	100	100 100	ā	%	St/)	- 当		ınd der z	
100 100		100	25 ¹²) 25	25 ¹²) 25		2 ¹³)	25 ¹²) 25 ¹²) 25	25 ¹³) 25 25 25	<u> </u>	%	RN)		Ultra	erstörur	
	>40 US(C)	\$20 D(B) oder US(B) \$20 \$40 US(B) und D(B) oder US(C)		≤50 D(B) oder US(B) >50 ≤70 US(B) >70 US(C)			>90 US(C)	≤60 ≤90		mm.	für Spalten 17, 18, 19 Wanddicke	Prüfverfahren und Prüfklasse in Abhängigkeit	Ultraschall- oder Durchstrahlungsprüfung	Art und Umfang der Arbeitsprüfungen und der zerstörungsfreien Prüfung	
100		100	10 ¹⁸)	10 ¹⁸)		1 , 1, 7,	17) 1018)19) 10 ¹⁸)	17) 10 ¹⁸) 10 ¹⁸)	2	Prüf- um- fang			sprüfung		
Stutzen- u. Kehl- nähte 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- prüfung durch- zuführen. 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 15 mm sind zu- sätzlich mit Ul- traschall zu prü- fen, anstelle der Wanddicke ist das a-Maß für die Wahl der Prüfklasse ein- zusetzen.										Prüfverfahren und Prüfklasse		Stutzen- und Kehlnähte ⁸)	g		
	≤20 1 >20 2		V C	>30 ≤70		>50				mm	für LN, St und RN	Prüfumfang in Abhängigkeit von der Wanddicke	Oberfläche		
10 MP		10 MP		S ₹					2	Prüfverfahren für Spalte 23		Oberflächenrissprüfung			