

Stahlrohre, Fittings und Hohlprofile für den Stahlbau
Symbole und Definition von Begriffen für die Verwendung in
Erzeugnisnormen
Deutsche Fassung EN 10266:2003

DIN
EN 10266

ICS 01.040.77; 01.075; 77.140.75

Steel tubes, fittings and structural hollow sections –
Symbols and definitions of terms for use in product standards;
German version EN 10266:2003

Tubes en acier, accessoires et profils creux en aciers pour la
construction – Symboles et définitions des termes à utiliser
dans les normes de produits;
Version allemande EN 10266:2003

Die Europäische Norm EN 10266:2003 hat den Status einer Deutschen Norm.

Nationales Vorwort

Die Europäische Norm EN 10266 wurde vom Technischen Ausschuss (TC) 29 „Stahlrohre und Fittings für Stahlrohre“ (Sekretariat: Italien) des Europäischen Komitees für die Eisen- und Stahlnormung (ECISS) ausgearbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss 09 „Rohre“ des Normenausschusses Eisen und Stahl (FES).

Die vorliegende Norm enthält die in Erzeugnisnormen für Stahlrohre und Fittings sowie für Hohlprofile für den Stahlbau zu verwendenden Begriffe und Symbole.

Fortsetzung 16 Seiten EN

Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

– Leerseite –

Deutsche Fassung

Stahlrohre, Fittings und Hohlprofile für den Stahlbau
Symbole und Definition von Begriffen für die Verwendung in Erzeugnisnormen

Steel tubes, fittings and structural hollow sections –
Symbols and definitions of terms for use in product
standards

Tubes en acier, accessoires et profils creux en acier pour
la construction – Symboles et définitions des termes à
utiliser dans les normes de produits

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 27. Juni 2003 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, der Slowakei, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn und dem Vereinigten Königreich.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Definition von Begriffen für die Verwendung in Erzeugnisnormen	4
3 Symbole für die Verwendung in Erzeugnisnormen	6
3.1 Allgemeine Symbole	6
3.2 Zusätzliche Symbole für Hohlprofile für den Stahlbau	7
3.3 Zusätzliche Symbole für Prüfungen	8
3.4 Zusätzliche Symbole für Rohrfittings	9
Literaturhinweise	16

Vorwort

Dieses Dokument EN 10266:2003 wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 29 „Stahlrohre und Fittings für Stahlrohre“ erarbeitet, dessen Sekretariat von UNI gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Februar 2004, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Februar 2004 zurückgezogen werden.

Diese Europäische Norm wurde auf der Grundlage der ISO 3545 „Steel tubes and fittings – Symbols for use in specifications“ erstellt.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Slowakei, Spanien, Tschechische Republik, Ungarn und Vereinigtes Königreich.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm enthält die Definition von Begriffen und Symbolen für die Verwendung in Erzeugnisnormen für Stahlrohre, Fittings und Hohlprofile für den Stahlbau.

ANMERKUNG Zur Definition von Begriffen, die nicht speziell für rohrförmige Erzeugnisse gelten, siehe andere entsprechende Normen, z. B. EN ISO 9000 [1].

2 Definition von Begriffen für die Verwendung in Erzeugnisnormen

2.1

Rohr

langes, an beiden Enden offenes Hohlzeugnis mit beliebig ausgeführtem Querschnitt

2.2

Hohlprofil für den Stahlbau

Rohr, das zur Anwendung im Stahlbau vorgesehen ist

2.3

Fitting

Zubehörteil zum Anschließen und Verbinden, zur Richtungs- oder Querschnittsänderung von Rohren

2.4

nahtloses (S-)Rohr

Rohr, das aus einem Vollstück durch Lochen zu einem hohlen Rohling geformt und anschließend durch Warm- oder Kaltumformen auf die Endabmessung weiterverarbeitet wird

2.5

geschweißtes (W-) Rohr

Rohr, das durch Einformen von Flachmaterial zu einem offenen Profil und Zusammenschweißen der aufeinander treffenden Bandkanten hergestellt wird. Nach dem Schweißen kann das Rohr durch Warm- oder Kaltumformen auf die Endabmessung weiter verarbeitet werden

2.6

stumpfgeschweißtes (BW-)Rohr

(auch als *kontinuierlich geschweißtes* oder *Fretz-Moon-Rohr* bekannt) Rohr, das in einem kontinuierlichen Verfahren hergestellt wird, bei dem vom Coil abgewickeltes Band aneinander geschweißt, durch einen Ofen geführt und zu einem offenen Profil eingeformt wird. Die Schweißnaht entsteht nach weiterer Erhöhung der Temperatur der aufeinander treffenden Bandkanten (z. B. unter Anwendung eines Sauerstoffstrahls) durch Zusammenpressen der Bandkanten

2.7

elektrisch geschweißtes (EW-)Rohr

Rohr, das durch Pressschweißen in einem kontinuierlichen oder diskontinuierlichen Verfahren entsteht, bei dem Band kalt zu einem offenen Profil geformt wird. Die Schweißnaht entsteht durch Zusammenpressen der aufeinander treffenden Bandkanten, die zuvor durch Widerstandserwärmung mittels hoch- oder niederfrequentem Strom erhitzt wurden. Der elektrische Strom wird entweder durch unmittelbaren Elektrodenkontakt oder durch Induktion übertragen

2.8

hochfrequenzgeschweißtes (HFW-Rohr

Rohr, das durch Pressschweißen in einem kontinuierlichen oder diskontinuierlichen Verfahren entsteht, bei dem Band kalt zu einem offenen Profil geformt wird. Die Schweißnaht entsteht durch Zusammenpressen der aufeinander treffenden Bandkanten, die zuvor durch Widerstandserwärmung mittels hochfrequentem Strom erhitzt wurden. Der elektrische Strom wird entweder durch unmittelbaren Elektrodenkontakt oder durch Induktion übertragen