

DIN 18800-7/A1

ICS 91.010.30; 91.080.10

Einsprüche bis 2006-08-31
Vorgesehen als Änderung von
DIN 18800-7:2002-09**Entwurf****Stahlbauten –****Teil 7: Ausführung und Herstellerqualifikation; Änderung A1**

Steel structures –

Part 7: Execution and constructors' qualification; Amendment A1

Structures en acier –

Partie 7: Exécution et qualification des constructeurs; Amendement A1

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an nabau@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevante Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 21 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN
Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Änderungen	3
Zu Element (506):	5
Zu Element (508):	5
Zu Element (509):	5
Zu Element (513):	6
Zu Tabelle 1:	6
Zu Element (525):	6
Zu Element (526):	6
Zu Element (602):	6
Zu Element (603):	7
Zu Tabelle 2:	7
Zu Element (701):	7
Zu Tabelle 3:	7
Zu Element (702):	9
Zu Element (703):	9
Zu Element (705):	9
Zu Element (814):	9
Zu Element (819):	9
Zu Element (826):	9
Zu Tabelle 4:	10
Zu Element (902):	10
Zu Element (1001):	11
Zu Element (1004):	11
Zu Element (1013):	11
Zu Element (1103):	11
Zu Element (1204):	11
Zu Element (1205):	11
Zu Element (1206):	12
Zu Tabellen 9 und 10:	12
Zu Tabelle 14:	12
Anhang A (informativ) Hinweise zu zitierten Normen in Abschnitt 2.....	13

Vorwort

Diese Änderung wurde im NABau-Arbeitsausschuss NA 005-08-14 AA „Stahlbauten; Herstellung“ im NABau-Fachbereich 08 „Stahlbau, Verbundbau, Aluminiumbau“ erarbeitet mit dem Ziel, die seit Ausgabe September 2002 geänderten Bezugsnormen in die Norm zu übernehmen. Als Information ist ein Anhang A mit Hinweisen zu zitierten Normen der DIN 18800-7 in der Änderung enthalten.

Für den Aufschweißbiegeversuch ist ein Äquivalenzkriterium aufgenommen worden.

Änderungen

Gegenüber DIN 18800-7:2002-09 sind folgende Änderungen vorgesehen:

Zu Abschnitt 2 Normative Verweisungen

Folgende Normen und andere Dokumente sind zu ergänzen bzw. zu aktualisieren:

DIN 34820, *Flache Scheiben mit Fasen für den Stahlbau*

DIN EN ISO 3834-4, *Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen — Teil 4: Elementare Qualitätsanforderungen*

DIN EN 1011-3, *Schweißen — Empfehlungen zum Schweißen metallischer Werkstoffe — Teil 3: Lichtbogen-schweißen von nichtrostenden Stählen*

DIN EN 10025-2, *Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen — Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Baustähle*

DIN EN 10025-3, *Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen — Teil 3: Technische Lieferbedingungen für normal geglühte/normalisierend gewalzte schweißgeeignete Feinkornbaustähle*

DIN EN 10025-4, *Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen — Teil 4: Technische Lieferbedingungen für thermomechanisch gewalzte schweißgeeignete Feinkornbaustähle*

DIN EN 10204, *Metallische Erzeugnisse — Arten von Prüfbescheinigungen*

DIN EN 14399-4:2005-06, *Hochfeste planmäßig vorspannbare Schraubenverbindungen für den Metallbau — Teil 4: System HV — Garnituren aus Sechskantschrauben und -muttern; Deutsche Fassung EN 14399-4:2005*

DIN EN ISO 4063, *Schweißen und verwandte Prozesse — Liste der Prozesse und Ordnungsnummern*

DIN EN ISO 5817:2003-12, *Schweißen — Schmelzschweißverbindungen an Stahl, Nickel, Titan und deren Legierungen (ohne Strahlschweißen) — Bewertungsgruppen von Unregelmäßigkeiten (ISO 5817:2003); Deutsche Fassung EN ISO 5817:2003*

DIN EN ISO 10684, *Verbindungselemente — Feuerverzinkung*

DIN EN ISO 14555, *Schweißen — Lichtbogenbolzenschweißen von metallischen Werkstoffen*

DIN EN ISO 15609-1, Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Schweißanweisung — Teil 1: Lichtbogenschweißen

DIN EN ISO 15609-4, Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Schweißanweisung — Teil 4: Laserstrahlschweißen

DIN EN ISO 15609-5, Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Schweißanweisung — Teil 5: Widerstandsschweißen

DIN EN ISO 15610, Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Qualifizierung aufgrund des Einsatzes von geprüften Schweißzusätzen

DIN EN ISO 15611, Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Qualifizierung aufgrund von vorliegender schweißtechnischer Erfahrung

DIN EN ISO 15613, Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Qualifizierung aufgrund einer vorgezogenen Arbeitsprüfung

DIN EN ISO 15614-1, Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Schweißverfahrensprüfung — Teil 1: Lichtbogen- und Gasschweißen von Stählen und Lichtbogenschweißen von Nickel und Nickellegierungen

DIN EN ISO 15614-11, Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Schweißverfahrensprüfung — Teil 11: Lichtbogen- und Gasschweißen von Stählen und Lichtbogenschweißen von Nickel und Nickellegierungen

DIN EN ISO 15614-12, Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Schweißverfahrensprüfung — Teil 12: Widerstandspunkt-, Rollennaht- und Buckelschweißen

DIN EN ISO 15614-13, Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Schweißverfahrensprüfung — Teil 13: Pressstumpf- und Abbrennstumpfschweißen

DIN EN ISO 15620, Schweißen — Reibschweißen von metallischen Werkstoffen

DIN EN ISO 17652, Schweißen — Prüfung von Fertigungsbeschichtungen für das Schweißen und für verwandte Prozesse — Teil 2: Schweißseigenschaften von Fertigungsbeschichtungen

SEP 1390:1996-07¹⁾, Stahl-Eisen-Prüfblatt 1390 Aufschweißbiegeversuch

TL/TP-KOR-Stahlbauten²⁾, Technische Lieferbedingungen und Technische Prüfvorschriften für Beschichtungsstoffe für den Korrosionsschutz von Stahlbauten

DVS 1702³⁾, Verfahrensprüfungen im Konstruktiven Ingenieurbau

1) Zu beziehen bei: Verlag Stahleisen GmbH, Postfach 105164, 40042 Düsseldorf

2) Zu beziehen bei: Verkehrsblatt-Verlag, Hohe Straße 39, 44139 Dortmund

3) Zu beziehen bei: Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren, Aachener Straße 172, 40223 Düsseldorf

Zu Element (506):

Dieses Element wird ersetzt durch:

(506) Für Produkte aus unlegierten Baustählen, aus wetterfesten Baustählen und aus normal geglühten/normalisierend gewalzten oder thermomechanisch gewalzten schweißgeeigneten Feinkornbaustählen, an denen geschweißt wird und bei denen die Schweißnähte in auf Zug oder Biegezug beanspruchten Bereichen liegen, müssen die Bedingungen der Tabelle 100 eingehalten werden.

Alternativ hierzu kann die Eignung der Stähle durch einen Aufschweißbiegeversuch nach SEP 1390:1996-07 oder durch andere anerkannte Verfahren nachgewiesen werden.

Folgende Tabelle wird eingefügt:

Tabelle 100 — Äquivalenzkriterium für den Aufschweißbiegeversuch

Stahlsorte	Dicke t		
	t ≤ 30 mm	> 30mm bis ≤ 80 mm	> 80 mm
S 355	keine besonderen Anforderungen	Feinkornbaustahl Typ N bzw. M nach DIN EN 10025-3 bzw. DIN EN 10025-4	Feinkornbaustahl Typ NL bzw. ML nach DIN EN 10025-3 bzw. DIN EN 10025-4
S 275	keine besonderen Anforderungen	Feinkornbaustahl Typ N bzw. M nach DIN EN 10025-3 bzw. DIN EN 10025-4	Feinkornbaustahl Typ NL bzw. ML nach DIN EN 10025-3 bzw. DIN EN 10025-4
S 235	keine besonderen Anforderungen	Typ +N oder +M nach DIN EN 10025-2	

Zu Element (508):

Dieses Element entfällt.

ANMERKUNG In den neuen Normen DIN EN 10025 besteht für das Kohlenstoffäquivalent keine Option mehr. Es gelten die Höchstwerte in den Tabellen dieser Technischen Lieferbedingungen.

Zu Element (509):

Dieses Element wird ersetzt durch:

(509) Die Lieferzustände der Stahlprodukte müssen in der Prüfbescheinigung angegeben werden. Bei Erzeugnissen für geschweißte Konstruktionen aus Stahlsorten nach DIN EN 10025-2 ist die Lieferung von Material mit dem Lieferzustand +M nur zulässig, wenn dies zwischen dem Hersteller nach (305) und dem Stahllieferanten besonders vereinbart ist.

Zu Element (513):**Dieses Element wird wie folgt ergänzt:**

- Im 1. Satz wird S235 ersetzt durch S235 außer S235J2.
- Im 2. Absatz, 1. Zeile wird das Wort "Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B durch "Abnahmeprüfzeugnis 3.1" ersetzt.

ANMERKUNG Die Änderung von 3.1. B in 3.1 gilt auch für den restlichen Text.

- Folgender 3. Absatz wird hinzugefügt:

Kann für Erzeugnisse, die einer Umnutzung zugeführt werden sollen und deren Hersteller nicht mehr ermittelt werden kann oder nicht mehr existiert, keine der DIN EN 10204 entsprechende Prüfbescheinigung 2.2 bzw. 3.1 vorgelegt werden, so sind die zu belegenden Eigenschaften durch ein Gutachten einer Prüfstelle nachzuweisen, die auch für die Zertifizierung der Erzeugnisse anerkannt ist.

ANMERKUNG Eine Liste der für die Prüfung und Zertifizierung anerkannten Stellen wird beim Deutschen Institut für Bautechnik DIBt, Berlin, geführt.

Zu Tabelle 1:

In Zeile Nr. 5 wird die Produktnorm für Scheiben ersetzt durch DIN 34820 und die Fußnote g entfällt.

Zu Element (525):**Dieses Element wird wie folgt ergänzt:**

ANMERKUNG Feuerverzinkte Muttern nach DIN EN 14399-4:2005-06 (Zeilen 6 und 7, Tabelle 3) haben stets Gewindeübermaß. Deshalb ist neben dem Produktkennzeichen „HV“ das weitere Zusatzkennzeichen „Z“ nach DIN EN ISO 10684 weder auf dem Etikett noch auf den Muttern selbst erforderlich.

Zu Element (526):**Dieses Element wird wie folgt ergänzt:**

Kann für bereits vorliegende Verbindungsmittel, die einer Umnutzung zugeführt werden sollen und deren Hersteller nicht mehr ermittelt werden kann oder nicht mehr existiert, kein der DIN EN 10204 entsprechendes Abnahmeprüfzeugnis 3.1 vorgelegt werden, so sind die zu belegenden Eigenschaften durch ein Gutachten einer Prüfstelle nachzuweisen, die auch für die Zertifizierung der Erzeugnisse anerkannt ist.

ANMERKUNG Eine Liste der für die Prüfung und Zertifizierung anerkannten Stellen wird beim Deutschen Institut für Bautechnik, DIBt, Berlin, geführt.

Zu Element (602):**Der 2. und der 3. Absatz werden ersetzt durch:**

Die Qualität der durch thermische Schnitte erzeugten Schnittflächen muss für die Rechtwinkligkeit- oder Neigungstoleranz und für die gemittelte Rautiefe innerhalb der Gütebereiche 1 bis 4 nach den Tabellen 4 und 5 der DIN EN ISO 9013:2003-07 liegen.

Zu Element (603):

Der 1. Absatz wird ersetzt durch:

Die Qualität der durch thermische Schnitte erzeugten Schnittflächen muss für die Rechtwinkligkeit- oder Neigungstoleranz und für die gemittelte Rautiefe innerhalb der Gütebereiche 1 bis 3 nach den Tabellen 4 und 5 der DIN EN ISO 9013:2003-07 liegen.

Zu Tabelle 2:

Die Definition (Güte II ^a) wird ersetzt durch (Gütebereiche 1 bis 4) ^a,

die Definition (Güte I ^a) wird ersetzt durch (Gütebereiche 1 bis 3) ^a,

die Fußnote a erhält folgenden Text:

^a für die Rechtwinkligkeit- oder Neigungstoleranz und für die gemittelte Rautiefe nach DIN EN ISO 9013:2003-07

Zu Element (701):

Der 1. Absatz wird wie folgt ergänzt:

Für das Lichtbogenschweißen werden die Schweißanweisungen nach DIN EN ISO 15609-1 erstellt.

Zu Tabelle 3:

Tabelle 3 wird durch folgende ersetzt: