

DIN EN 10222-4/A1



ICS 77.140.30; 77.140.85

EntwurfEinsprüche bis 2019-10-09
Vorgesehen als Änderung von
DIN EN 10222-4:2017-06**Schmiedestücke aus Stahl für Druckbehälter –
Teil 4: Schweißgeeignete Feinkornbaustähle mit hoher Dehngrenze;
Deutsche und Englische Fassung EN 10222-4:2017/prA1:2019**

Steel forgings for pressure purposes –
Part 4: Weldable fine grain steels with high proof strength;
German and English version EN 10222-4:2017/prA1:2019

Pièces forgées en acier pour appareils à pression –
Partie 4: Aciers soudables à grains fins avec limite d'élasticité élevée;
Version allemande et anglaise EN 10222-4:2017/prA1:2019

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2019-08-09 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

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

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an fes@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Eisen und Stahl (FES), 40042 Düsseldorf, Postfach 10 51 45, Sohnstr. 65, 40237 Düsseldorf.

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

Gesamtumfang 20 Seiten

DIN-Normenausschuss Eisen und Stahl (FES)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 10222-4:2017/prA1:2019) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 459/SC 11 „Stahlguss und geschmiedete Stahlstücke“ des Europäischen Komitees für die Eisen- und Stahlnormung (ECISS) ausgearbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 021-00-10 AA „Schmiedestücke“ im DIN-Normenausschuss Eisen und Stahl (FES).

CEN/TC 459/ SC 11

Datum: 2019-08

EN 10222-4:2017/prA1:2019

CEN/TC 459/ SC 11

Sekretariat: AFNOR

Schmiedestücke aus Stahl für Druckbehälter — Teil 4: Schweißgeeignete Feinkornbaustähle mit hoher Dehngrenze

Pièces forgées en acier pour appareils à pression — Partie 4 : Aciers soudables à grains fins avec limite d'élasticité élevée

Steel forgings for pressure purposes — Part 4: Weldable fine grain steels with high proof strength

ICS: 77.140.30 ; 77.140.85

Deskriptoren

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort	3
1 Änderungen zu Tabelle 1	4
2 Änderungen zu Tabelle 2	5
3 Änderungen zu Tabelle 4	6
4 Änderungen zu Tabelle 5	7
5 Änderungen zu 4.1, Klassifizierung	7
6 Änderungen zu 5.2, Optionen	8
7 Änderungen zu 6.2, Lieferzustand	8
8 Änderungen zu Tabelle 6	8
9 Änderungen zu Anhang A	9

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (EN 10222-4:2017/prA1:2019) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 459/ SC 11 „Steel castings and forgings“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 10222-4:2017 ersetzen.

1 Änderungen zu Tabelle 1

Ersetze Tabelle 1 durch folgende:

Tabelle 1 — Wärmebehandlung

Werkstoffsorte		Wärmebehandlung ^a	Austenisieren oder Normalglühen		Anlassen
Name	Nummer		Temperatur °C	Abkühlungsart ^b	Temperatur °C
P285NH	1.0477	+N	880 bis 960	a	–
P285QH	1.0478	+QT	860 bis 940	o, w	600 bis 700
P355NH	1.0565	+N	880 bis 960	a	–
P355NL1 ^c	1.0566	+N	880 bis 960	a	–
P355NL2 ^c	1.1106	+N	880 bis 960	a	–
P355QH1	1.0571	+QT	860 bis 940	o, w	600 bis 700
P355QL1	1.8868	+QT	860 bis 940	o, w	600 bis 700
P355QL2	1.8869	+QT	860 bis 940	o, w	600 bis 700
P420NH ^c	1.8932	+N	880 bis 960	a	–
P420QH	1.8936	+QT	860 bis 940	o, w	600 bis 700
P460QH	1.8871	+QT	860 bis 940	o, w	600 bis 700
P460QL1	1.8872	+QT	860 bis 940	o, w	600 bis 700
P460 QL2	1.8864	+QT	860 bis 940	o, w	600 bis 700
^a +N = normal geölt, +QT = vergütet. ^b a= Luft, o= Öl, w= Wasser oder wasserbasiertes Medium. ^c Begrenzt auf t _{eq} < 40 mm (siehe EN 10222-1:2017, Tabelle A.1)					