

DIN EN 13480-5/A2

ICS 23.040.01

Entwurf

Einsprüche bis 2015-09-30
Ersatz für
E DIN EN 13480-5/A2:2014-06;
vorgesehen als Änderung von
DIN EN 13480-5:2013-11

**Metallische industrielle Rohrleitungen –
Teil 5: Prüfung;
Deutsche und Englische Fassung EN 13480-5:2012/prA2:2015**

Metallic industrial piping –
Part 5: Inspection and testing;
German and English version EN 13480-5:2012/prA2:2015

Tuyauteries industrielles métalliques –
Partie 5: Inspection et contrôle;
Version allemande et anglaise EN 13480-5:2012/prA2:2015

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2015-07-31 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 online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de 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 nard@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Rohrleitungen und Dampfkesselanlagen (NARD), 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

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 18 Seiten

DIN-Normenausschuss Rohrleitungen und Dampfkesselanlagen (NARD)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 13480-5:2012/prA2:2015) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 267 „Metallische industrielle Rohrleitungen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 082-00-17 AA im DIN-Normenausschuss Rohrleitungen und Dampfkesselanlagen (NARD).

Dieses Dokument (EN 13480-5:2012/prA2) enthält Änderungen zu EN 13480-5:2012.

Dieses Dokument ist derzeit zur zweiten CEN-Umfrage vorgelegt.

Es ist vorgesehen, den Inhalt dieses Dokumentes in Ausgabe 5 der EN 13480-5 einzuarbeiten.

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der EN 13480-5:2012/prA2 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Metallische industrielle Rohrleitungen — Teil 5: Prüfung

Tuyauteries industrielles métalliques — Partie 5 : Inspection et contrôle

Metallic industrial piping — Part 5: Inspection and testing

ICS: 23.040.01

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp: Änderung
Dokument-Stage: zweite CEN-Umfrage
Dokument-Sprache: D

STD Version 2.6j

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Änderung zu Abschnitt 2	4
2 Änderung zu 7.2.4	4
3 Änderung zu Abschnitt 7.2.5	7
4 Änderung zu Abschnitt 8.4.3	7
5 Änderung zu Abschnitt 8.4.4.3	8
6 Änderung zu den Literaturhinweisen	8

Vorwort

Dieses Dokument (EN 13480-5:2012/prA2:2015) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 267 „Industrielle Rohrleitungen und Fernrohrleitungen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur zweiten CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wurde unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EU-Richtlinien.

Zum Zusammenhang mit EU-Richtlinien siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokuments ist.

Das vorliegende Dokument enthält lediglich den Text der jeweiligen Änderung. Die geänderten/korrigierten Seiten von EN 13480-5:2012 werden als Ausgabe 5 der Europäischen Norm veröffentlicht.

1 Änderung zu Abschnitt 2

Folgende normative Verweisungen sind zu ergänzen:

EN ISO 9712:2012, *Zerstörungsfreie Prüfung — Qualifizierung und Zertifizierung von Personal der zerstörungsfreien Prüfung (ISO 9712:2012)*

EN ISO 10893-5:2011, *Zerstörungsfreie Prüfung von Stahlrohren — Teil 5: Magnetpulverprüfung nahtloser und geschweißter ferromagnetischer Stahlrohre zum Nachweis von Oberflächenunvollkommenheiten (ISO 10893-5:2011)*

ISO 3057:1998, *Non-destructive testing — Metallographic replica techniques of surface examination*

2 Änderung zu 7.2.4

Abschnitt 7.2.4 ist durch Folgendes zu ersetzen:

7.2.4 Zerstörungsfreie Prüfung umgeformter Teile

7.2.4.1 Allgemeines

Alle umgeformten Teile müssen einer zerstörungsfreien Prüfung unterzogen werden. Die Untersuchungen können je nach Werkstoff, Maßen und Art des Umformungsprozesses Folgendes umfassen:

- a) Sichtprüfung;
- b) Messungen der Wanddicke;
- c) Maßprüfungen (Unrundheit, Biegewinkel usw.) und Toleranzen (siehe EN 13480-4);
- d) Prüfung der Härte;
- e) Überprüfung auf Oberflächenunregelmäßigkeiten (Magnetpulverprüfung oder Eindringprüfung);

und an jedem Bauteil oder Los identischer Bauteile durchgeführt werden.

Werkstoff, Wärmebehandlungsbedingungen, Wärmebehandlungslos und Verformungsgrad müssen bei der Festlegung des Loses berücksichtigt werden.

Abdrücke der Oberflächenstruktur in der Zugspannungszone können gegebenenfalls bei einer Lebensdauerüberwachung für Anwendungen im Kriechbereich erforderlich sein.

Eine Ultraschallprüfung darf ausgeführt werden, wenn sie detailliert angegeben ist. Die Details müssen Bereich, Umfang, Verfahren und Akzeptanzkriterien enthalten.

ANMERKUNG Üblicherweise wird der gesamte, einer einzigen Wärmebehandlung unterzogene Inhalt eines Ofens als ein Wärmebehandlungslos angesehen.

7.2.4.2 Induktivbiegen

Werkstoff und Werkstoffoberflächen müssen für die Ausführung von Induktivbiegungen geeignet sein. In EN ISO 10893-5 werden Oberflächengüte und Zulässigkeitsklassen festgelegt. Die Zulässigkeitsklassen müssen unter Berücksichtigung von Werkstoff, Maßen und Anwendungsbedingungen (Kriechen, Ermüdung) vereinbart werden.

Induktivbiegungen sind nach Tabelle 7.2.4.2-1 zu prüfen.

Falls erforderlich, muss eine Wärmebehandlung nach EN 13480-4 durchgeführt werden. Anschließend muss die Härteprüfung an der geraden Länge und innerhalb der Biegezone durchgeführt werden, um die Homogenität des Glühens zu überprüfen. Ist nach dem Umformprozess keine Wärmebehandlung gefordert, muss eine Härteprüfung in der Biegezone nur dann durchgeführt werden, wenn sie für bestimmte Anwendungsbedingungen festgelegt ist.