Quelle: https://www.arbeitssicherheit.de//document/4d95da4c-341f-3d6a-ba68-6cf5f5f35edc

Bibliografie	
Titel	Technische Regeln für Dampfkessel Werkstoffe Bleche (TRD 101)
Amtliche Abkürzung	TRD 101
Normtyp	Technische Regel
Normgeber	Bund
Gliederungs-Nr.	Keine FN

Abschnitt 3 TRD 101 - Prüfung (1)

3.1 Die Prüfung der Bleche aus Stählen nach Abschnitt 2.1 erfolgt nach DIN EN 10028-1. Für alle Stahlsorten ist je Schmelze ein Zugversuch bei erhöhter Temperatur durchzuführen. Wird die Temperatur bei der Bestellung nicht vorgegeben, erfolgt die Prüfung bei 300 °C. Der Abschnitt 3.5 ist zu beachten.

3.2 Die Prüfung der Bleche aus Stählen nach Abschnitt 2.2 erfolgt nach DIN EN 10028-1 unter Beachtung des Abschnittes 3.5 dieser TRD, wobei für Stahlsorten der Grundreihe und der kaltzähen Reihen die Festlegungen für die Warmstreckgrenze (s. Abschnitt 8.4.2 der DIN EN 10028-3) zu beachten sind. Für alle Stahlsorten der Reihe H ist der Zugversuch bei erhöhter Temperatur durchzuführen. Wird die Temperatur bei der Bestellung nicht vorgegeben, erfolgt die Prüfung bei 300 °C. Die Prüfung ist je Schmelze und Abmessungsbereich durchzuführen. Der Kerbschlagbiegeversuch wird an Querproben durchgeführt.

3.3 Die Prüfung der Bleche aus Stählen nach Abschnitt 2.3 erfolgt nach DIN 17460 unter Beachtung von Abschnitt 3.5.

3.4 Bei Blechen nach Abschnitt 2.4 richtet sich der Prüfumfang nach dem Gutachten des Sachverständigen.

3.5 Bei Blechen, die warm weiterverarbeitet oder wärmebehandelt (z.B. nach dem Schweißen) werden, soll sichergestellt sein, daß die Anforderungen an Streckgrenze, Zugfestigkeit, Bruchdehnung und Kerbschlagarbeit auch nach der letzten Wärmebehandlung des Bauteils erfüllt werden.

Die Prüfung der Grundwerkstoffe nach der letzten Wärmebehandlung nach dem Schweißen ist in TRD 201 Abschnitt 4 und TRD 201 Anlage 3 geregelt. Fertigteile aus Stahlblech werden nach TRD 202 geprüft

3.6 Der Kerbschlagbiegeversuch bei Blechen im Dickenbereich zwischen 5 und 10 mm erfolgt an Kerbschlagbiegeproben, deren Breite der Blechdicke entspricht. Ein Abarbeiten auf eine Probenbreite von 7,5 mm oder 5 mm ist zulässig.

3.7 Bleche aus legierten Stählen sind vom Hersteller einer geeigneten Prüfung auf Werkstoffverwechslung zu unterziehen.

Fußnoten

(1) Red. Anm.: Außer Kraft am 1. Januar 2013 durch die Bek. vom 17. Oktober 2012 (GMBl S. 902)

© 2024 Wolters Kluwer Deutschland GmbH

© 2024 Wolters Kluwer Deutschland GmbH