Bibliografie	
Titel	Technische Regeln Druckgase Allgemeine Anforderungen an Druckgasbehälter Werkstoffe (TRG 202) Hohlkörper aus Stahl für nahtlose Behälter
Amtliche Abkürzung	TRG 202
Normtyp	Technische Regel
Normgeber	Bund
Gliederungs-Nr.	keine FN

Abschnitt 2 TRG 202 - Zulässige Stähle (1)

2.1

Es dürfen verwendet werden

1. die Stähle nach Anlagen 1 und 2,

2. Stähle nach Gutachten des Sachverständigen.

2.2 Für ferritische Stähle nach Nummer 2.1 Ziffer 2 gilt für den Zustand am fertigen Behälter:

1. Die Bruchdehnung (L_o = 5 d) in % in Tangentialrichtung (Querrichtung) soll

	10000

   > _____

   ermittelte Zugfestigkeit in N/mm2

   sein; sie darf nicht geringer sein als 14 %.

   Beim Prüfen in Längsrichtung soll der Wert um 2 Einheiten höher liegen; bei Wanddicken <= 10 mm ist als geringster Wert 14 % zulässig.

2. Die Kerbschlagzähigkeit soll die den Stahl kennzeichnenden Werte aufweisen.
   Die Kerbschlagzähigkeit darf in Tangentialrichtung 35 J/cm2 bei -20 °C nicht unterschreiten, wobei für den Kerbschlagbiegeversuch folgendes gilt: ungealterte DVM-Proben, jedoch bei Wanddicken < 10 mm DVM-ähnliche Proben (Breite = Wanddicke), Mittelwert aus drei Proben; der Einzelwert einer Probe darf auf nicht weniger als 70 % des Gewährleistungswertes abfallen. Beim Prüfen in Längsrichtung soll der Wert 20 Einheiten höher liegen.
   Bei Stählen mit einer Mindestzugfestigkeit > 600 N/ mm^2 oder bei Wanddicken > 10 mm muß im Gutachten des Sachverständigen die evtl. größere Sprödbruchempfindlichkeit beachtet worden sein.
   Die Anforderungen gelten bei vergüteten Stählen für Wanddicken >= 3 mm, bei normalgeglühten Stählen >= 5 mm.

3. Die chemische Zusammensetzung, die Festigkeitskennwerte am fertigen Behälter, die sonstigen Güteeigenschaften sowie die Wärmebehandlung sind vom Hersteller der Hohlkörper im Einvernehmen mit dem Stahlhersteller und dem Sachverständigen festzulegen.

© 2024 Wolters Kluwer Deutschland GmbH

2.3 Ferritische Stähle müssen im Siemens-Martin-Ofen. Im Elektro-Ofen oder nach dem Sauerstoffblasverfahren, austenitische Stähle müssen im Elektro-Ofen erschmolzen worden sein. Andere Erschmelzungsverfahren sind zulässig, wenn für sie vom Stahlhersteller dem Sachverständigen der Nachweis der Gleichwertigkeit erbracht worden Ist.

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