

Quelle: https://www.arbeitssicherheit.de//document/a8d233a7-fab4-31b5-8386-a27e4c1a3ba0

Bibliografie	
Titel	Technische Regeln Druckgase Besondere Anforderungen an Druckgasbehälter Treibgastanks (TRG 380)
Amtliche Abkürzung	TRG 380
Normtyp	Technische Regel
Normgeber	Bund
Gliederungs-Nr.	keine FN

# Abschnitt 4 TRG 380 - Behälter (1)

## 4.1 Werkstoffe

- **4.1.1** Für die Werkstoffe der Behälter gilt <u>TRG 200</u>, ausgenommen <u>Nummer 3.2</u>. Die Maßgaben der nachfolgenden Nummern 4.1.2 bis 4.1.5 müssen beachtet sein.
- 4.1.2 Die Werkstoffe müssen beruhigt vergossen sein.
- 4.1.3 Ausgangsbleche müssen gekennzeichnet sein. TRG 201 Nummer 4 gilt entsprechend.
- **4.1.4** Bei technologischen Biegeversuchen (Faltversuchen) an Proben, die aus den Schweißnähten fertiger wärmebehandelter Behälter entnommen worden sind, dürfen beim Biegewinkel von 180° Anrisse bei den in Tafel 1 genannten Dorndurchmessern nicht auftreten (2).
- **4.1.5** An fertigen wärmebehandelten Behältern muß die Bruchdehnung ( $L_0 = 5$  d) in Prozent

	12500	
>		
	ermittelte Zugfestigkeit in N/mm2	

sein; sie darf nicht geringer sein als 16 % (3).

Tafel 1. Dorndurchmesser beim technologischen Biegeversuch (Faltversuch) nach Nummer 4.1.4

tatsächliche Zugfestigkeit N/mm²	Dorndurchmesser mm
<= 440	2fache Probendicke
> 440 bis = 520	3 " "
> 520 bis = 600	4 " "
> 600 bis = 700	5""

## 4.2 Konstruktion und Bemessung



## 4.2.1 Die Behälter müssen

- 1. in ihren Abmessungen DIN 4683 (4) entsprechen, soweit es sich um zylindrische Behälter handelt,
- 2. für einen Prüfüberdruck von mindestens 30 bar ausgelegt sein.
- **4.2.2** Bei Schweißnähten ist von einer Wertigkeit v = 1,0 auszugehen.
- **4.2.3** Die Behälter sind gegen inneren Überdruck zu berechnen. Hierfür gelten die <u>TRG 220 Nummern 2.2</u> und <u>3</u> sowie die TRG 221 bis 226. Die Maßgaben nach Nummern 4.2.4 und 4.2.5 müssen beachtet sein.
- **4.2.4** In die Berechnungsformel darf für K ein größerer Wert als 0,75 sigma  $_{\hbox{\footnotesize B}}$  nicht eingesetzt werden.
- **4.2.5** Die ausgeführte Wanddicke des zylindrischen Teiles des Behälters darf an keiner Stelle geringer sein als die errechnete Wanddicke; sie darf auch nicht geringer sein als ( $D_a$  ist in mm einzusetzen)

 $D_a/250 + 1$ 

### Fußnoten

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

(2) Amtl. Anm.: Zu den Versuchen wird verwiesen auf TRG 290 (in Vorbereitung).

(3) Amtl. Anm.: Zu den Versuchen wird verwiesen auf TRG 290 (in Vorbereitung).

(4) Amtl. Anm.: In Vorbereitung