Quelle: https://www.arbeitssicherheit.de//document/eff85d38-991d-3f94-bce2-c6e0f2706bce

Bibliografie	
Titel	Technische Regeln für Dampfkessel Anlagen zur Lagerung von druckverflüssigtem Ammoniak für Dampfkesselanlagen Druckbehälter (TRD 451)
Amtliche Abkürzung	TRD 451
Normtyp	Technische Regel
Normgeber	Bund
Gliederungs-Nr.	Keine FN

Abschnitt 6 TRD 451 - Spannungsarmglühen von Behältern aus ferritischen Stählen (1)

6.1 Die Eignung der Wärmebehandlungseinrichtung im Hinblick auf die vorgegebenen Temperaturtoleranzen ist vor der Wärmbehandlung nachzuweisen.

6.2 Die Behälter sind nach der Fertigstellung, unter Erfassung aller Schweißnähte und kaltumgeformten Grundwerkstoffbereiche, einer Spannungsarmglühung bei 570 ± 20 °C zu unterziehen; Haltedauer 2 min/mm Wanddicke, mind. 30 min, jedoch nicht mehr als 90 min (mit Rücksicht auf mögliche Mehrfachglühungen). Die Meßstellen müssen in ausreichender Zahl (Abstimmung zwischen dem Besteller, Hersteller und Sachverständigen), über Umfang und Länge verteilt, am Behälter angebracht und überwacht werden. Für das Anwärmen des Behälters auf Glühtemperatur gilt eine maximale Wärmrate von 50 K/h und für das Abkühlen eine Kühlrate im Temperaturbereich $300\,°C \leq \vartheta \leq 570\,°C$ von maximal 50 K/h. Die Abkühlung unter 300 °C erfolgt an ruhender Luft.

6.3 Die Behälter sind im Regelfall als Ganzes im Ofen einer Spannungsarmglühung zu unterziehen. Ein anderes Vorgehen bedarf der Zustimmung des Bestellers und des Sachverständigen.

6.4 Nach dem Spannungsarmglühen dürfen am Behälter keine Schweiß- oder Schleifarbeiten und keine Verformungsvorgänge, die Zugspannungen auf der Behälterinnenseite nach sich ziehen, ausgeführt werden. Kleinere Schleifarbeiten an der Behälteraußenseite sind zulässig. Abweichungen hiervon bedürfen der Zustimmung des Bestellers und des Sachverständigen.

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