

Springer GmbH Postfach 2405 D-41311 Nettetal

2008-07-07

QS/CS/RR

**Neue DIN EN – Norm 10253-4 Ausgabe Juni 2008
Umstellung unserer Produktion**

Sehr geehrte Damen und Herren,

im letzten Monat ist die neue DIN EN 10253-4 (Ausgabe Juni 2008) erschienen. Diese neue Norm soll bis September 2008 die Normen

DIN EN 10253-2:2008-4, Ersatz für DIN 2605-1:1991-02, DIN 2605-2:1995-06, DIN 2609:1991-02, DIN 2615-1:1992-05, DIN 2615-2:1992-05, DIN 2616-1:1991-02, DIN 2616-2:1991-02 und DIN 2617:1991-02

ersetzen.

Wir möchten Ihnen gerne kurz die Unterschiede der neuen EN-Norm zur alten DIN-Norm darlegen:

Unterschiede EN 10253-4 zu DIN-Normen für Rohrzubehör nach Teil 1 u. Teil 2

Sachverhalt DIN-Regelung		EN-Regelung
Einsatzgebiete	Teil 1: verminderter Ausnutzungsgrad	Typ A: Eignung für Innendruckführung mit vermindertem Ausnutzungsgrad unter den Regelwerken der DGRL
	Teil 2: voller Ausnutzungsgrad	Typ B: Eignung für Innendruckführung mit vollem Ausnutzungsgrad unter den Regelwerken der DGRL

Herstell- verfahren	Rohrbogen, T-Stücke und Reduzierungen aus geschweißten oder nahtlosen Rohren oder umgeformt aus Blechen (Halbschalen bei Bogen und T-Stücken) u. geschweißt. Kappen aus Blechen. Rohrbogen. u. T-Stücke i. d. R. mittels IHU-Kaltpressen.	
genormte- Produkte	Rohrbogen (DIN 2605-1 u. 2615-2) T-Stücke (DIN 2615-1 u. 2615-2) exzent. Reduzierstücke (DIN 2616-1 und 2616-2) konzentr. Reduzierstücke (DIN2616-2) Kappen (DIN 2617)	Rohrbogen, T-Stücke, Reduzierstücke, kon- u. exzentrisch, Kappen
Werkstoffe	1.4301, 1.4306 bzw. 1.4307, 1.4541 (CrNi-Stähle) 1.4401, 1.4404, 1.4571 (CrNiMo-Stähle)	20 Austenite vom 1.4301 bis 1.4539 5 Duplex-Güten (1.4462, 1.4362 ua.)
Abmessungs- feld	5 Abmessungsreihen: Reihe 1: geschw. Edelstahl Reihe 2: geschw. Normalwand Reihe 3: nahtlose Normalwand Reihe 4+5: Chemiereihen	6 Wandstärkenreihen: Reihe 1: Dünnwandreihe Reihe 2: entspricht partiell DIN-Reihe 1 Reihe 3: partiell geschw. Normalwand Reihe 4: nahtlose Normalwand Reihe 5: entspricht DIN-Reihe 4 Reihe 6: weitgehend DIN-Reihe 5
Bauarten Rohrbogen	Biegeradien 2, 3, 5, 10 und 20	Biegeradien 2 D, 3 D, 5 D
Schweiß- nahtfaktor	bei Einsatz geschweißter Rohre ist $v=1,0$ vorgeschrieben	Röntgen-, Wirbelstrom- oder US- Test

Ausnutzungs-Grade	<p>Teil 1: definierter verminderter Ausnutzungsgrad für jede Abmessung</p> <ul style="list-style-type: none"> - bei Rohrbogen in Bezug zum Biegeradius - bei T-Stücken in Bezug zum Abzweigdurchmesser - bei exzentr. Reduzierungen in Bezug zur Durchmesser- vermindering 	<p>Typ A: definierte Ausnutzungsgrade für jede Abmessung</p> <ul style="list-style-type: none"> - bei Rohrbogen in Bezug zum Biegeradius - bei T-Stücken in Bezug zum Abzweigdurchmesser - bei Reduzierungen in Bezug zur Durchmesser- vermindering
Verstärkte Wände	<p>Teil 2: verstärkte Wände für die relevanten Wandbereiche</p> <ul style="list-style-type: none"> - bei Rohrbogen für die innere Wand - bei T-Stücken für die Durchgangs- und Abzweigwand - bei exzentr. Reduzierungen für die Ausgangs- und reduzierte Wand 	<p>Typ B: verstärkte Wände für die relevanten Wandbereiche</p> <ul style="list-style-type: none"> - bei Rohrbogen für die innere Wand - bei T-Stücken für die Durchgangs- und Abzweigwand - bei konzent. Reduzierungen für die Ausgangswand - bei exzentr. Reduzierungen für die Ausgangs- und reduzierte Wand
Prüfumfang	<p>Zugversuch, bis 100 mm ä.D alternativ Härteprüfung; Maß und Sichtprüfung; ZfP der Schweißnaht bei geschweißtem Rohrzubehör</p>	<p>Zugversuch; Schweißnahtbiegetest bei geschw. Fittings; Maß- u. Sichtprüfung; ZfP Schweißnaht bei gs. RZB; Materialverwechslungsprüfung</p>

Toleranzen	ä.D. +/-1% - Ovalität max 2% Wd: analog DIN 1629 mit Eingrenzung auf max +15% Ovalität am Rohrbogen: max 4%	- ä. D. D2 +/-0,5% D3 +/-0,75% D4 +/-1% - Ovalität: innerhalb der ä.D.-Toleranz - Ovalität am Rohrbogen: max 4% - Wd: <=610 mm ä.D. – 12,5/+15% >610 mm ä.D. und ~Wd<=10 mm:-0,35 mm/+15% ~Wd> 10 mm: -0,50 mm/+15%
Kennzeichnung	Hersteller, Werkstoff, S oder W, Teil 2 für Fittings voller Ausnutzungsgrad, DIN-Zeichen, Charge, Prüfzeichen	Werk, EN-Norm, A oder B, Werkstoff, Charge, Abmessung (ä.D.xWd), Prüfzeichen, Herstellerland
Zeugnis	WAZ 3.1.B; Option 3.1.A oder 3.1.C	APZ 3.1 (früher 3.1.B); optional 3.2 (früher 3.1.A oder 3.1.C)

- (2) Bauart 3 => die Bauhöhen der DN 25, 40, 100 und 800 ändern sich nur im Toleranzbereich der Baumaße. Sonst sind die Maße nach DIN und EN identisch.
- (3) Bauart 5=> nur für DN 15 vergrößern sich die Baumaße R und W an der Obergrenze des Toleranzbereiches. Für DN 20 bis DN 40 und DN 600 ändern sich die Radien nur im Toleranzbereich des Baumaßes.

Kennzeichnung von Rohrbogen / T-Stücken / konz. – und exz. Reduzierstücken aufgrund der neuen Norm DIN EN 10253-4 Ausgabe Juni 2008

Beispiel:

nahtlose Bogen, DIN 2605-1, Bauart 3, Werkstoff 1.4571

114,3 x 3,6 AD-W2

DIN Kennzeichnung alt:

SST-Q-1.4571-S-DIN-J0612-064-QS
114,3 x 3,6 AD-W2 ID.16560-160

EN Kennzeichnung neu:

SST-EN10253-4-A-1.4571-Charge-S-QS-276
114,3 x 3,6 AD-W2 ID.16560-160

Erklärung (Beispiel):

276 = ISO-Code Deutschland
156 = ISO-Code China

Derzeit bestellen noch ca. 98 % aller Kunden nach den altbekannten DIN-Normen. Unsere Bevorratung und Produktion an beiden Werksstandorten ist bis heute noch auf eine Fertigung nach DIN-Standard ausgelegt. Da in den letzten Jahren regelmäßig geänderte Entwürfe einer DIN EN – Norm präsentiert wurden, die bislang keiner so richtig zu Kenntnis genommen hat, gehen wir heute davon aus, dass sich die Ausgabe Juni 2008 der DIN EN 10253-4 in den nächsten Jahren durchsetzen wird. Unsere Produktion und unsere Qualitätssicherung haben wir zwischenzeitlich überprüft. Diese lässt eine uneingeschränkte Fertigung nach der neuen DIN EN 10 253-4 zu.

Unsere laufende Produktion (Fertigungsplanung von ca. 6 Monaten) wird weiterhin Teile nach „DIN“ produzieren, da wir davon ausgehen, dass die Bevorratung in den nächsten Jahren auch nach „DIN“ erfolgen wird.

Neue Fertigungsaufträge werden wir nach den Sommerferien „Step by Step“ auf eine Doppelattestierung und Prüfung umstellen.

Unsere neue Kennzeichnung, stellt sich anhand des oben erwähnten Rohrbogens wie folgt dar:

Übergangslösung mit Doppelkennzeichnung DIN/EN:

SST-Q-EN10253-4/DIN-A-1.4571-S-Charge-QS
114,3 x 3,6 AD-W2 (276) ID.16560-160

Erklärung der Kennzeichnung (Übergangslösung) :

- Herstellerzeichen (Logo)
- Kennbuchstabe gem. DIN 2609 (Q=1.4571 / N = 1.4541)
- Nummer der Europäischen Norm (EN 10253-4)
- Zusatz: Verbandszeichen: DIN
- „A“ oder „B“ für die Bauart (Ausnutzungsgrad) („A“ = früher Teil 1 / „B“ = früher Teil 2)
- Werkstoffnummer des Stahls
- Ausführung (geschweißt = w / nahtlos = s)
- Charge / Schmelze
- Kennzeichen des Prüfers
- Außendurchmesser (D)
- Wanddicke (T)
- ggfls. erhöhter Prüfumfang (hier AD2000-W2)

- Herstellungsland oder ISO-Code des Landes nach EN ISO 3166-1 (wir stempeln nach ISO 3166 numerisch)
- Ident-Nr. (ID.)
- bei Ausführung nach Teil 2, wird gem. DIN 2609 hinter der ID. „T2“ gestempelt

Attestierung:

Erfolgt Ihre Bestellung gem. der neuen DIN EN Norm 10253-4, werden wir diese auch in unserem Attest bestätigen. Eine Nachattestierung von bereits gelieferten Rohrformstücken ist leider nicht möglich.

Sollte aufgrund mangelndem Vorrat, Teile nach der neuen DIN EN Norm gefordert werden, sind wir durch Mehrkosten in der Lage, evtl. Lagervorräte entsprechend der DIN EN 10253-4 zu prüfen und erneut zu stempeln bzw. zu attestieren.

Bei evtl. Rückfragen zur Umstellung der Normen, steht Ihnen unsere Qualitätsstelle wie folgt zur Verfügung:

Robin Röhse Telefon 02157 / 8965-28 Telefax 02157 / 8965-40

eMail: robin.roehse@springer-gmbh.de

Wir freuen uns auf eine weitere angenehme Zusammenarbeit mit Ihrem Hause und verbleiben,

mit freundlichen Grüßen