

Bewertung und Geltungsbereich
Appraisal and Scope

Prüf-Nr.: 10707677
VP-Nr.: VP2012-01

Die Firma Rudolf Flender hat entsprechend der Verfahrensprüfung VP2012-01 den Nachweis erbracht, dass sie längsnahtgeschweißte gerade Rohre im nachstehend beschriebenen Umfang herstellen kann:

- Hersteller:** Rudolf Flender GmbH & Co.KG
Eiserfelder Straße 110
57072 Siegen
- Werkstoff:** P235GH PK1 nach DIN EN 10217 Teil 2
Grade A nach ASTM A 178
- Abmessungen:** Rohraußendurchmesser : $33,7 \leq Da \leq 139,7$ mm
Rohrwanddicken: $2,0 \leq s \leq 3,6$ mm
- Schweißverfahren:** HF-Schweißen ohne Zusatz
- Wärmebehandlung:** Schweißnahtbereich normalgeglüht, Luftabkühlung bis 350°C, dann Wasserabkühlung (Flächeninduktor)
Der Zustand des Ausgangsmaterials (normalisierend geglüht bzw. normalisierend gewalzt) muss im 3.1 Abnahmeprüfzeugnis ausgewiesen sein. Aufgrund der zusätzlichen Normalglühung des Schweißnahtbereichs liegt damit das gesamte Rohr im normalgeglühten Zustand vor.
Anmerkung: Aufgrund der Kaltumformung beim Einformen des Rohres sind bei einem $s/Da > 0,055$ erhöhte Festigkeitswerte zu erwarten ($R_{eh}/R_m > 0,85$). Die für den Stahl P235GH festgelegte Mindestbruchdehnung von 25% wird sicher erreicht.
- Anwendungsbereich:** wie Grundwerkstoff entsprechend der zugrundeliegenden Norm
- Schweißnahtfaktor:** $v = 1,0$ unter der Voraussetzung einer 100 % zerstörungsfreien Prüfung.
- Fertigung:** Unter den gleichen Voraussetzungen, mit den gleichen Anlagen und mit vergleichbaren Vorgaben gemäß dem jeweiligen Rezept (WPS) wie in der Verfahrensprüfung nachgewiesen.
- Abnahme:** Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204
- Vormaterial:** Das Vormaterial wird entsprechend der Hausnorm 06/190 bestellt. Für überwachungsbedürftige Anlagen ist das Vormaterial von einem entsprechend begutachteten Hersteller mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 zu beziehen.

Köln, den 25.05.2012

Der Sachverständige der TÜV



Dr.-Ing. Wolfgang Wichert
(Benannte Stelle Kenn-Nr. 0035)

