

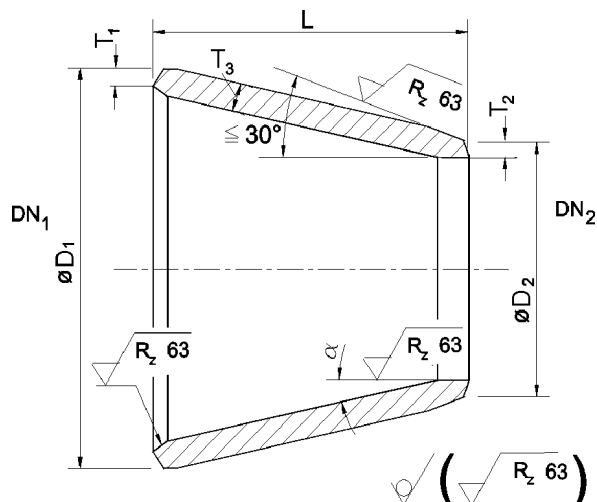
0	Auslegung	
1	Medium	Erdgas
2	Berechnungsdruck	105 bar
3	Berechnungstemperatur	-20 bis +120°C
6	Berechnung	AD 2000-Merkblatt B2, DIN EN 1594, DIN EN 13480 S = 1,6
7	Werkstoff	DIN EN 1594, DIN EN 10028-3, DIN EN 10216-3, DIN EN 10217-3, VD TÜV1252 - Bei $DN_1 \geq 400$: P 460 NH (1.8935) - bei $DN_1 < 400$ siehe P323, Tabelle 1

10	Konstruktion	
11	Ausführung (Schweißen, Ausbesserungen, Unrundheit, Durchmesserabweichung u.a.)	DIN EN 1594; DIN 10253-2 $DN_1 < 400$ - Anschlussmaße nach Spez.-Nr. P323, Tabelle 1 $DN_1 \geq 400$ - P 460 NH (1.8935) - Anschlussmaße nach Tabelle 1 und 2 Oberfläche bearbeitet, Rauhtiefe $R_z = 63 \mu m$
12	Anschweißende (AE)	Form: Kennzahl Nr. 1.3 (V-Fuge) gem. DIN EN ISO 9692-1 Oberfläche (Anfasung, Reststeg sofern vorhanden) frei von Kerben, Riefen und anderen Beschädigungen Nahtüberhöhung der Schweißnähte innen und außen auf mindestens 100 mm blecheben schleifen (Toleranz für Nahthöhe -0/+0,5 mm) Transportbeschichtet Innendurchmesser AE: entsprechend Stationsrohr gem. Spezifikation P323 für das Verschweißen ohne wurzelseitigem Kantenversatz
14	Innenbeschichtung	Ohne
15	Außenbeschichtung	Ohne

20	Lieferbedingungen	
22	unabhängig. Sachverständiger	TÜO
23	Prüfung/Abnahme	DIN EN 1594, DIN 10253-2, DIN EN 10028, DIN EN 10160 Mit Zugversuch bei erhöhter Temperatur entsprechend Zeile 3 Während Produktion/Prüfung Fertigungskontrolle durch GASCADE möglich Der Kerbschlagbiegeversuch nach DIN EN 10045 ist bei -20°C durchzuführen. Das Ergebnis der Versuchsdurchführung hat den Werten nach Tabelle G1 der DIN EN ISO 3183 Anhang M bei 0°C zu entsprechen.
24	Zeugnisse	Nach DIN 30690-1, DIN EN 1594, DIN EN 10028-3, DIN EN 10204/ISO 10474 - Abnahmeprüfzeugnis 3.2,
25	Kennzeichnung	Auf Außenseite beider AE mit Stempel einschlagen: - Stahlsorte - Teile-Nr. - Chargen-Nr. Stempelfeld: - Mit wetterbeständiger, deutlicher, weißer Umrandung (RAL-Farbtönen 9010) - Ziffern/Buchstaben > 4 mm, deutlich sichtbar, Identifizierung nach längerer Lagerung im Freien möglich (z. B. Deltaflexüberzug)
26	Transport	Formstücke werksseitig fachgerecht verladen und gegen Transportschaden geschützt
27	Hersteller	Im Rahmen AD2000-Merkblätter W-0 und HP-0 und DIN EN ISO 9001 zertifiziert Ist im Besitz zutreffender, gültiger Verfahrensprüfungen

30	Dokumentation	
31	Liefertermin	Elektronische Dokumentation zeitgleich mit der Lieferung der Teile an den Auftraggeber material.zeugnisse@gascade.de
32	Inhalt	Abnahmeprüfzeugnis Werkstoffnachweis Ausbesserungsprotokolle Verfahrens- u. Arbeitsprüfberichte Berechnung und "as-built"-Maßblatt der Reduzierung Mindestangaben: - Hersteller - Stahlsorte - Teile-Nr. - Chargen-Nr. - GASCADE-Bestell-Nr. - Lieferanten-Bestell-Nr. - GASCADE-Spezifikations-Nr. mit Rev.-Nr - Lieferanten-Zeugnis-Nr.
33	Ausfertigung	- Deutschsprachig, nach Bestellpositionen geordnet und komplett an Auftraggeber in digitaler Ausführung - Mit Zeugnisdeckblatt nach GASCADE-Vorgabe
34	Sonstiges	>=DN300: Maßskizzen der Reduzierung (2 Wochen nach Auftragsvergabe an Auftraggeber)

Fertigmaße



Tab. 1 Zul. Maßabweichungen		
	unteres Abmaß [mm]	oberes Abmaß [mm]
D ₁ , D ₂	0,0	0,3
T ₁ , T ₂	0,2	0,2
T ₃	DIN EN 10029 Klasse A	

Tab. 2

DN ₁	D ₁	T ₁ ^{*)}	DN ₂	D ₂	T ₂ ^{*)}	α	T ₃	L
400	406,4	12,5	300	323,9	8,8	6	15	400
			250	273,0	8,0	10		
			200	219,1	7,0	14		
			150	168,3	7,0	17		
500	508,0	14,6	400	406,4	12,5	6	20	500
			300	323,9	8,8	11		
			250	273,0	8,0	14		
			200	219,1	7,0	17		
600	610,0	14,2	500	508,0	14,6	6	20	550
			400	406,4	12,5	11		
			300	323,9	8,8	15		
			250	273,0	8,0	17		
700	711,0	17,0	600	610,0	15,0	5	20	600
			500	508,0	14,6	10		
			400	406,4	12,5	15		
			300	323,9	8,8	18		
800	813,0	19	700	711,0	17,0	5	20	650
			600	610,0	15,0	9		
			500	508,0	14,6	14		
			400	406,4	12,5	18		

^{*)} Angabe zur Schweißnahtvorbereitung am Formstück

Tab. 2

DN₁	D₁	T₁^{*)}	DN₂	D₂	T₂^{*)}	α	T₃	L
900	914,0	21,0	800	813,0	19,0	5	25	700
			700	711,0	17,0	9		
			600	610,0	15,0	13		
			500	508,0	14,6	17		
1000	1016,0	24	900	914,0	21,0	4	25	900
			800	813,0	19,0	7		
			700	711,0	17,0	10		
			600	610,0	15,0	13		
1100	1118,0	26	1000	1016,0	24,0	5	30	700
			900	914,0	21,0	9		
			800	813,0	19,0	8	30	1150
			700	711,0	17,0	10		
1200	1220,0	28,0	1100	1118,0	26,0	4	30	750
			1000	1016,0	24,0	8		
			900	914,0	21,0	6	30	1450
			800	813,0	19,0	8		
1400	1420,0	32,3	1200	1220,0	28,0	6	35	1000
			1100	1118,0	26,0	9		
			1000	1016,0	24,0	8	35	1450
			900	914,0	21,0	10		

^{*)} Angabe zur Schweißnahtvorbereitung am Formstück



Revisionstabelle

Rev.	Datum	Geändert	Geprüft	Art der Änderung
01	01.08.2017	Stammer/GNA	Hinze/GNA	Layout, Aktualisierung DIN-Normen und Spezifikationsnummern
02	30.03.2022	Keidel/GNA	Hinze/GNA	Aktualisierung DIN-Normen, Überarbeitung Spezifikationstexte