

# Teknisk information

Svetsad tub - Ledningsrör  
EN 10217-1, P235TR1

## Kemisk sammansättning

Svetsade tryckkärlsrör indelas i 2 klasser, TR1 och TR2.

TR1: Röranalys anger inte aluminiumhalt. Slagseghet provas ej. Kvalitetsintyg enligt EN 10204-2.2. (Lagerförs)

TR2: Röranalys anger aluminiumhalt. Slagseghet verifieras. Provningsintyg enligt SS-EN 10204-3.1. (Lagerförs ej)

Stålsort	Kemisk sammansättning i viktprocent max (Al = min)													
	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Al tot	Cr%	Cu%	Mo%	Nb%	Ni%	Ti%	V%	Övr. <sup>1)</sup>
P235TR1	0,16	0,35	1,20	0,025	0,020	-	0,30	0,30	0,08	0,010	0,30	0,04	0,02	0,70

<sup>1)</sup> Cr + Cu + Mo + Ni

## Mekaniska egenskaper

Stålsort	Draghållfasthet						Slagseghet		
	Övre sträckgräns min $R_{eh}$ för T mm			Brottgräns $R_m$	Förlängning $A_5$ min%		KV vid en temperatur av J		
	T<16	16<T<40	>40		längs	tvärs	längs	tvärs	0°C
	MPa	MPa	MPa	MPa			0°C	-10°C	
P235TR1	235	225	ök.	360-500	25	23	-	-	-

## Måttavvikelser

Toleranser för utvändig diameter (D) och godstjocklek (T)

Utvändig diameter D	Tolerans för D	Tolerans för T	
		T ≤ 5	5 < T ≤ 40
D ≤ 219,1	± 1% eller ± 0,5 mm Största värde gäller		
D > 219,1	± 0,75% eller ± 6 mm Största värde gäller	± 10% eller ± 0,5 mm Största värde gäller	± 8% eller ± 2 mm Största värde gäller

## Rakhet

Rakhetsavvikelsen får inte överskrida 0,0015L (där L=leveranslängd).  
Lokalt får inte rakhetsavvikelsen överskrida 3 mm per meter.

## Ytutförande

Rör skall vara fria från yttre fel, som kan upptäckas visuellt. Ytor får repareras.  
Nominella mått får därvid inte underskridas.