


K-Standard		11142.0001				
Issued by TLL	Authorized by MAO / PEJ	Valid from 2013-09-19	Page 1(2)	Edition 1		
Svetsade runda rör – Rostfria stål Welded circular steel tubes – Stainless steel						

Denna standard överensstämmer i sak med SS-EN 10296-2. This standard is in compliance with SS-EN 10296-2.

Standarden gäller för svetsade rör med cirkulärt tvärsnitt tillverkade av rostfria stål som används för allmänna ändamål.

The standard specifies the technical delivery conditions for welded tubes, of circular cross section, made from stainless steels, for mechanical and general engineering purposes..

På Kalmar används material enligt denna standard till avgassystem.

At Kalmar material according to this standard is used for vehicle exhaust system.

MATERIALFORDRINGAR

Kemisk sammansättning

Specifikation av kemiska sammansättningen för de tillämpliga stålsorterna ska följa standarden SS-EN 10296-2.

Mekaniska egenskaper

De mekaniska egenskaperna för rör enligt denna Europastandard skall uppfylla tillämpliga fordringar enligt Tabell 1.

Tabell 1

Mekaniska egenskaper för rör av ferritiska eller austenitiska korrosionshårdiga rostfria stål i tjocklekar ≤ 30 mm

MATERIAL REQUIREMENTS

Chemical composition

Specification of chemical composition for the applicable steel grades will follow standard SS-EN 10296-2.

Mechanical properties

The mechanical properties of the tubes covered by this document shall conform to the requirements in Table 1.

Table 1

Mechanical properties for tubes made from ferritic or austenitic corrosion resistant steels in thicknesses ≤ 30 mm

Stålsort/ Steel Grade		Förlängningsgräns/ Proof strength min MPa		Brottgräns/ Tensile strength min MPa	Brottförlängning A/ Elongation A min %		Hårdighet mot korngränsfrätning ^a / Resistance to intergranular corrosion ^a
Stålnamn/ Steel Name	Stålnummer/ Steel Number	R _{p0.2}	R _{p1.02}	R _m	l ^b	t ^b	
Ferritiska stål / Ferritic steels							
X2CrTi12	1.4512	210	220	380	25	23	Nej / No
Austenitiska stål / Austenitic steels							
X5CrNi18-10	1.4301	195	230	500	40	35	Ja ^c / Yes ^c

- a. Vid provning enligt EN-ISO 3651-2
b. l = längsprov t = tvärprov
c. Vanligtvis inte uppfyllt i sensibiliserat tillstånd eller vid efterföljande svetsning

- a. When tested accordance with EN-ISO 3651-2
b. l = longitudinal t = transverse
c. Normally not fulfilled sensitized or as welded condition

LEVERANSTILLSTÅND

Ytutförande

Rören skall vara fria från yttre och inre ytfel som kan upptäckas vid visuell avsyning.

Ytfel får avlägnas lokalt endast medelst slipning eller svarvning så länge godstjockleken motsvarar den specificerade mintjockleken. Alla slipställen skall jämnas väl ut mot rörytan.

Rör med ytterdiameter $D \geq 114,3$ mm får reparationssvetsas förutsatt att ett lämpligt tillsatsmaterial används.

Svetslagningar får inte överskrida 20 % av svetslängden. Reparationssvetsning skall utföras enligt en skriftlig svetsprocedur (WPS).

DELIVERY CONDITION


Appearance

Tubes shall be free from external and internal surface defects that can be detected by visual examination.

It shall be permissible to remove surface imperfections only by grinding or machining provided that, after so doing, the tube thickness in the dressed area is not less than the specified minimum wall thickness. All dressed areas shall blend smoothly into the contour of the tube.

For tubes with an outside diameter D greater than or equal to 114,3 mm, repair of the weld shall be permitted, provided that a compatible filler metal is used. Such weld repairs shall not exceed 20 % of the seam length.

The repair welding shall be carried out according to a written welding procedure specification (WPS).

K-Standard		11142.0001			
Issued by TLL	Authorized by MAO / PEJ	Valid from 2013-09-19	Page 2(2)	Edition 1	
Svetsade runda rör – Rostfria stål Welded circular steel tubes – Stainless steel					

BEARBETNINGSEGENSKAPER

Bockning

Rören skall vara lämpliga för kallbockning.

BETECKNINGAR

Följande ska anges vid beställning

- hänvisning EN 10296-2
- stålnamn X2CrTi12

Exempel:

EN 10296-2 / X2CrTi12

MANUFACTURING CHARACTERISTICS

Bending

The tubes shall be suitable for cold bending.

DESIGNATION

Following should be given in the order

- reference EN 10296-2
- steel name X2CrTi12

Example:

EN 10296-2 / X2CrTi12