

	PA 82-3 Zerstörungsfreie Schweißnahtprüfung	
	Erstellt/Geändert von: Name/Datum Geers-DL, M. Vodde / 28.02.2013	Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum

PA 82-3 "Zerstörungsfreie Schweißnahtprüfung"

Umfang der zFP

Zusätzlich zur 100% Sichtprüfung durch den ausführenden Schweißer sind weitere zerstörungsfreie Prüfungen in folgendem Umfang durchzuführen:

Art der Schweißnaht	Werkstatt- und Baustelle		
	EXC2	EXC3	EXC4
Zugbeanspruchte querverlaufende Stumpfnähte und teilweise durchgeschweißte Nähte in zugbeanspruchten Stumpfstößen: $U \geq 0,5$ $U < 0,5$	10% 0%	20% 10%	100% 50%
Querverlaufende Stumpfnähte und teilweise durchgeschweißte Nähte : in Kreuzstößen in T- Stößen	10% 5%	20% 10%	100% 50%
Zug- oder scherbeanspruchte querverlaufende Kehlnähte: mit $a > 12 \text{ mm}$ oder $t > 20 \text{ mm}$ mit $a \leq 12 \text{ mm}$ oder $t \leq 20 \text{ mm}$	5% 0%	10% 5%	20% 10%
Vollständig durchgeschweißte Längsnähte zwischen Steg und Obergurt bei Kranbahnträgern	10%	20%	100%
Andere Längsnähte und Nähte angeschweißter Steifen	0%	5%	10%
U= Ausnutzungsgrad, a= Nahtdicke, t= dickster Grundwerkstoff im Anschluss			

Art der zFP

- Stumpfnähte: Durchstrahlungsprüfung (RT) oder Ultraschallprüfung (UT)
- Kehlnähte: Oberflächenrissprüfung durch MT oder PT

Die Verfahren RT, UT, MT, PT dürfen nur durch **qualifiziertes Personal** nach DIN EN ISO 9712 (Vorgängernorm DIN EN 473) Level 2 durchgeführt werden.

