

	<b>PA 82-3</b>	
	<b>Zerstörungsfreie Schweißnahtprüfung</b>	
Erstellt/Geändert von: Name/Datum	Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum	<b>Version: 0</b>
Geers-DL, M. Vodde / 28.02.2013		<b>in Arbeit</b>

# 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 Stumpfstoßen: ..... $U \geq 0,5$ ..... $U < 0,5$	10% 0%	20% 10%	100% 50%
Querverlaufende Stumpfnähte und teilweise durchgeschweißte Nähte : ..... in Kreuzstoßen ..... in T- Stoßen	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%
<b>U= Ausnutzungsgrad, a= Nahtdicke, t= dickster Grundwerkstoff im Anschluss</b>			

## 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.

