
INDICE

	PREMESSA	1
1	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	2
2	RIFERIMENTI NORMATIVI	2
3	TERMINI E DEFINIZIONI	3
4	SIMBOLI	3
5	CLASSIFICAZIONE E DESIGNAZIONE	4
5.1	Classificazione	4
5.2	Designazione	4
6	INFORMAZIONI FORNITE DALL'ACQUIRENTI	4
6.1	Informazioni obbligatorie.....	4
6.2	Opzioni.....	4
6.3	Esempio di un ordine	5
7	PROCESSO DI FABBRICAZIONE	5
7.1	Processo di produzione dell'acciaio	5
7.2	Condizioni di fabbricazione e di fornitura dei tubi.....	5
prospetto 1	Processi di fabbricazione dei tubi, percorsi e condizioni di fornitura.....	6
7.3	Requisiti del personale per prova non distruttiva	6
8	REQUISITI	6
8.1	Generalità.....	6
8.2	Composizione chimica.....	7
8.2.1	Analisi di colata.....	7
prospetto 2	Composizione chimica (analisi di colata) in % in massa	7
8.2.2	Analisi del prodotto.....	7
prospetto 3	Scostamenti ammissibili dell'analisi del prodotto rispetto ai limiti specificati per l'analisi di colata indicati nel prospetto 2	7
8.3	Caratteristiche meccaniche	8
prospetto 4	Caratteristiche di trazione	8
prospetto 5	Caratteristiche di resilienza	8
8.4	Aspetto e solidità interna	8
8.4.1	Cordone di saldatura	8
8.4.2	Superficie del tubo.....	8
8.4.3	Solidità interna	9
8.5	Rettilineità	9
8.6	Preparazione delle estremità	9
figura 1	Smusso dell'estremità del tubo	10
8.7	Dimensioni, masse e tolleranze	10
8.7.1	Diametro e spessore della parete	10
8.7.2	Massa	10
8.7.3	Lunghezze.....	10
8.7.4	Tolleranze.....	10
prospetto 6	Dimensioni preferenziali	11
prospetto 7	Tolleranze sul diametro esterno e sullo spessore della parete	11
prospetto 8	Altezza massima del cordone di saldatura	12
figura 2	Offset radiale della lamiera di sostegno o dei bordi del nastro	12
prospetto 9	Offset radiale massimo della lamiera di sostegno o dei bordi del nastro	12
figura 3	Esempio che illustra il possibile disallineamento dei cordoni di saldatura	12
prospetto 10	Tolleranze sulla lunghezza esatta.....	13

9	CONTROLLI	13	
9.1	Tipo di controllo	13	
9.2	Documenti di controllo	13	
9.2.1	Tipo di documenti di controllo	13	
9.2.2	Contenuto dei documenti di controllo	14	
9.3	Riepilogo dei controlli e delle prove di verifica.....	14	
prospetto 11	Riepilogo dei controlli e delle prove di verifica	15	
10	CAMPIONAMENTO	15	
10.1	Frequenza delle prove	15	
10.1.1	Unità di prova.....	15	
10.1.2	Numero di tubi campione per unità di prova	16	
10.2	Preparazione dei campioni e dei provini.....	16	
10.2.1	Selezione e preparazione di campioni per l'analisi del prodotto	16	
10.2.2	Posizione, orientamento e preparazione di campioni e provini per prove meccaniche	16	
figura 4	Orientamento del provino per prova di resilienza.....	17	
11	VERIFICA DEI METODI DI PROVA	17	
11.1	Analisi chimica	17	
11.2	Prova di trazione sul corpo del tubo	17	
11.3	Prova di trazione trasversale sulla saldatura.....	18	
11.4	Prova di piegamento sulla saldatura.....	18	
11.5	Prova di resilienza.....	18	
11.6	Prova della tenuta idraulica.....	19	
11.7	Controlli dimensionali	19	
11.8	Esame visivo	19	
11.9	Prova non distruttiva	19	
11.9.1	Prove non distruttive del cordone di saldatura	19	
11.9.2	Prove non distruttive per l'individuazione di laminazioni per tubi di categoria di prova 2.....	20	
11.9.3	Fornitura di saldature sull'estremità del nastro in tubi SAWH	20	
11.10	Ripetizione delle prove, selezione e rilavorazione	20	
12	MARCATURA	20	
12.1	Marcatura da applicare	20	
12.2	Marcatura supplementare	21	
13	PROTEZIONE	21	
APPENDICE	A	QUALIFICAZIONE DELLA PROCEDURA DI SALDATURA	22
(normativa)			
A.1	Generalità	22	
A.2	Specifica della procedura di saldatura	22	
prospetto A.1	Esempio di modulo di specifica tipica della procedura di saldatura	23	
A.3	Preparazione del tubo campione e valutazione del campione	24	
A.4	Controllo e prove della saldatura	24	
prospetto A.2	Ispezione e prove della saldatura	24	
A.5	Provini per saldatura	24	
A.6	Metodi di prova	25	
A.7	Livelli di prova accettabili	25	
prospetto A.3	Esempio di modulo tipico dei risultati della prova	26	
A.8	Gamma di utilizzo delle procedure qualificate	27	
prospetto A.4	Sistema di raggruppamento per tubi d'acciaio SAW	27	
prospetto A.5	Gamma di qualifica in base allo spessore della parete T	27	
A.9	Registrazione della qualifica.....	27	

APPENDICE (informativa)	B MODIFICHE TECNICHE ALL'EDIZIONE PRECEDENTE	28
B.1	Introduzione	28
B.2	Modifiche tecniche.....	28
APPENDICE (informativa)	ZA RAPPORTO FRA LA PRESENTE NORMA EUROPEA E I REQUISITI ESSENZIALI DELLA 2014/68/UE	29
prospetto ZA.1	Corrispondenza tra la presente norma europea e l'Allegato I della Direttiva 2014/68/UE.....	29
	BIBLIOGRAFIA	30

QUESTO DOCUMENTO È UNA PREVIEW. RIPRODUZIONE VIETATA

PREMESSA

Il presente documento (EN 10217-6:2019) è stato preparato dal Comitato Tecnico CEN/TC 459 "ECIIS - European Committee for Iron and Steel Standardization"¹⁾, la cui segreteria è affidata all'AFNOR.

Alla presente norma europea deve essere attribuito lo status di norma nazionale, o mediante pubblicazione di un testo identico o mediante notifica di adozione, al più tardi entro ottobre 2019, e le norme nazionali in contrasto devono essere ritirate al più tardi entro ottobre 2019.

Si richiama l'attenzione alla possibilità che alcuni degli elementi del presente documento possano essere oggetto di brevetti. Il CEN non deve essere ritenuto responsabile di avere citato tali brevetti.

Il presente documento sostituisce la EN 10217-6:2002.

Il presente documento è stato elaborato nell'ambito di un mandato conferito al CEN dalla Commissione Europea e dall'Associazione Europea di Libero Scambio ed è di supporto ai requisiti essenziali della(e) Direttiva(e) dell'UE 2014/68/UE.

Per quanto riguarda il rapporto con la Direttiva UE 2014/68/UE (precedentemente 97/23/CE), si rimanda all'appendice informativa ZA che costituisce parte integrante del presente documento.

Il presente documento è composto dalle seguenti parti, sotto il titolo generale "Welded steel tubes for pressure purposes - Technical delivery conditions":

- Part 1: Electric welded and submerged arc welded non-alloy steel tubes with specified room temperature properties
- Part 2: Electric welded non-alloy and alloy steel tubes with specified elevated temperature properties
- Part 3: Electric welded and submerged arc welded alloy fine grain steel tubes with specified room, elevated and low temperature properties
- Part 4: Electric welded non-alloy steel tubes with specified low temperature properties
- Part 5: Submerged arc welded non-alloy and alloy steel tubes with specified elevated temperature properties
- Part 6: Submerged arc welded non-alloy steel tubes with specified low temperature properties
- Part 7: Stainless steel tubes

Un'altra serie di norme europee inerenti i tubi per impieghi a pressione è:

EN 10216 Seamless steel tubes for pressure purposes

In conformità alle Regole Comuni CEN/CENELEC, gli enti nazionali di normazione dei seguenti Paesi sono tenuti a recepire la presente norma europea: Austria, Belgio, Bulgaria, Cipro, Croazia, Danimarca, Estonia, Finlandia, Francia, Germania, Grecia, Irlanda, Islanda, Italia, Lettonia, Lituania, Lussemburgo, Malta, Norvegia, Paesi Bassi, Polonia, Portogallo, Regno Unito, Repubblica Ceca, Repubblica di Macedonia del Nord, Romania, Serbia, Slovacchia, Slovenia, Spagna, Svezia, Svizzera, Turchia e Ungheria.

1) Attraverso il sottocomitato SC 10 "Steel tubes and iron and steel fittings" (segreteria: UNI).

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente documento specifica le condizioni tecniche di fornitura per due categorie di prova di tubi di acciaio non legato con saldatura ad arco sommerso longitudinale (SAWL) o elicoidale (SAWH) di sezione circolare, con specifiche proprietà per basse temperature.

- Nota 1 Tali tipi di tubi sono destinati a soddisfare i requisiti essenziali della Direttiva UE 2014/68/UE per quanto riguarda le attrezzature a pressione per impieghi a basse temperature (vedere prospetto 5) che rientrano in tutte le categorie pertinenti di cui all'art. 13 di tale direttiva.
- Nota 2 Una volta pubblicata la presente norma nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea (GU), la presunzione di conformità ai requisiti essenziali di sicurezza (RES) della Direttiva 2014/68/UE è limitata ai dati tecnici relativi ai materiali della presente norma e non presume l'adeguatezza del materiale per una determinata attrezzatura a pressione. Di conseguenza, la valutazione dei dati tecnici specificati nella presente norma materiale rispetto ai requisiti di progettazione di una determinata attrezzatura per verificare il rispetto dei requisiti ESR della direttiva sulle attrezzature a pressione deve essere effettuata dal progettista o dal fabbricante dell'attrezzatura a pressione, tenendo conto anche di eventuali successive procedure di fabbricazione che possono influire sulle proprietà dei materiali base.

RIFERIMENTI NORMATIVI

Nel testo si fa riferimento ai seguenti documenti in modo tale che il loro contenuto, in tutto o in parte, costituisca i requisiti per il presente documento. Per quanto riguarda i riferimenti datati, si applica esclusivamente l'edizione citata. Per i riferimenti non datati vale l'ultima edizione del documento a cui si fa riferimento (compresi gli aggiornamenti).

EN 10020	Definition and classification of grades of steel
EN 10021:2006	General technical delivery conditions for steel products
EN 10027-1	Designation systems for steels - Part 1: Steel names
EN 10027-2	Designation systems for steels - Part 2: Numerical system
EN 10168:2004	Steel products - Inspection documents - List of information and description
EN 10204:2004	Metallic products - Types of inspection documents
EN 10220	Seamless and welded steel tubes - Dimensions and masses per unit length
CEN/TR 10261	Iron and steel - European standards for the determination of chemical composition
EN 10266	Steel tubes, fittings and structural hollow sections - Symbols and definitions of terms for use in product standards
EN ISO 148-1:2016	Metallic materials - Charpy pendulum impact test - Part 1: Test method (ISO 148-1:2016)
EN ISO 377:2017	Steel and steel products - Location and preparation of samples and test pieces for mechanical testing (ISO 377:2017)
EN ISO 2566-1:1999	Steel - Conversion of elongation values - Part 1: Carbon and low alloy steels (ISO 2566-1:1984)
EN ISO 4885	Ferrous materials - Heat treatments - Vocabulary (ISO 4885)
EN ISO 5173:2010	Destructive tests on welds in metallic materials - Bend tests (ISO 5173:2009)
EN ISO 6892-1:2016	Metallic materials - Tensile testing - Part 1: Method of test at room temperature (ISO 6892-1:2016)
EN ISO 10893-6:2011	Non-destructive testing of steel tubes - Part 6: Radiographic testing of the weld seam of welded steel tubes for the detection of imperfections (ISO 10893-6:2011)
EN ISO 10893-7:2011	Non-destructive testing of steel tubes - Part 7: Digital radiographic testing of the weld seam of welded steel tubes for the detection of imperfections (ISO 10893-7:2011)