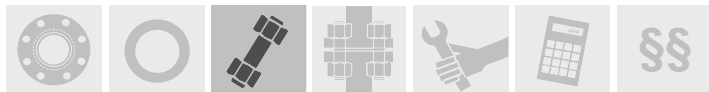


● Technische Information



● Vergleich der Anforderungen an Schrauben der Güteklasse 8.8 nach Maschinenbau, AD 2000-Regelwerk und Druckgeräterichtlinie

Die Anforderungen an Schraubenverbindungen sind je nach Regelwerksbereich sehr unterschiedlich. In der folgenden Tabelle (Tab.1) werden diese Unterschiede am Beispiel der Schrauben und Muttern der Güteklasse 8.8 nach DIN EN ISO 898-1 und -2 beispielhaft zur Verdeutlichung gegenübergestellt.

| Tab.1: Gegenüberstellung der Anforderungen an Schraubenverbindungen der Festigkeitsklasse 8.8 | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Anforderung | Allgemeiner Maschinenbau | AD 2000-Regelwerk | Druckgeräterichtlinie Richtlinie 2014/68/EU (ex. 97/23/EG) |
| Werkstoff | | | |
| Norm für Schraube | | DIN EN ISO 898-1:2013-05 | |
| Norm für Mutter | | DIN EN ISO 898-2:2008-12 | |
| Norm für Auswahl | | AD 2000-Mb W7:2014-11 DIN 267-13:2007-05 | DIN EN 1515-4:2010-04 |
| Temperatureinsatzgrenzen | -50 bis 150°C max. 300 °C nach Prüfung durch Metallurgen unter Beachtung der DIN EN 10269 | -10 bis 50 °C über 50 bis 300 °C muss ein Nachweis der warmstreckgrenze erfolgen ⁵⁾ bis PN40 | -10 bis 300 °C bis PN40 max. 120° bis PN63 |
| Mindestbruchdehnung A | 12 % | 14% | 14% |
| Mindestkerbschlagarbeit KV ¹⁾ | 27 J bei -20°C ^{1.1)} d ≥ 16 | 52 J bei RT M ≥ 16 | 52 J M ≥ 16 |
| Zulässige Größe | ≤ M39 | ≤ M39 | ≤ M39 kein Thomas-/Automatenstahl |
| Besondere Anforderungen | | kein Thomas- oder Automatenstahl | <u>Schraubenwerkstoff muss nach DIN EN 10269 sein!</u> |
| Kennzeichnung | | | |
| Schraube / Mutter | ISO 898-1 und 2 DIN EN ISO 16426 Herstellerzeichen „8.8“ / „8“ Muttern nach DIN 934 müssen „I8I“ gekennzeichnet werden | AD 2000-Mb W7 DIN 267-13:2013-05 Herstellerzeichen „8.8“ / „8“ | DIN EN 1515-4:2010-04 Herstellerzeichen „8.8“ / „8“ <u>Nr. des Herstellungsloses oder der Charge!</u> |
| Rückverfolgbarkeit | Nr. des Herstellungsloses oder der Charge auf Karton, bei Entnahme liegt die Verantwortung beim Verwender | keine | auf Schraube und Mutter |
| Nachweis der Güteeigenschaften mit Abnahmeprüfzeugnis (APZ) nach DIN EN 10204:2005-01 | | | |
| Vormaterial Schraube / Mutter | | AD 2000-Mb W7 | DIN EN 1515-4:2010-04 DIN EN 764-5:2005-01 ab Kategorie II bis IV |
| Schraube und Mutter | | 3.2 ³⁾ / 3.1 3.2 ²⁾³⁾⁴⁾⁵⁾ / 3.1 ²⁾ | 3.1 ⁶⁾ sonst 3.2 3.1 ⁶⁾ sonst 3.2 |

¹⁾ bei witterungs- und betriebsbedingt niedrigster Einsatztemperatur nachzuweisen
^{1.1)} gemäß Tabelle 3 der Norm bei -20°C und nur für Durchmesser der gespannten Probe ≥ 16 mm, Länge von Schraube incl. Kopf und Stiftschraube ≥ 55 mm
²⁾ der Nachweis kann entfallen, wenn der Hersteller nach AD 2000-Merkblatt W0 geprüft und im VdTUV-Merkblatt 1253/4 gelistet ist genügt ein APZ 3.1 (AD 2000-Mb W7, Tafel 2, Fußnote 1)
³⁾ für Druckgeräte mit V in Litern und PS in bar gilt: V · PS ≤ 5.000 genügt ein APZ 3.1 (AD 2000 Mb W7, Abschnitt 6.1.1 und Tafel 2, Fußnote 2)), dann gilt auch ²⁾
⁴⁾ bei spanend gefertigten Schrauben ohne anschließende Wärmebehandlung genügt ein APZ 3.1 (AD 2000-Mb W7, Tafel 2, Fußnote 5)
⁵⁾ bei Verwendung über 50°C ist ein Nachweis der Warmstreckgrenze erforderlich, wenn der Hersteller der prüfenden Stelle die grundsätzliche Einhaltung der gestellten Anforderung nicht nachgewiesen hat, auf die Zustimmung muss im Abnahmeprüfzeugnis hingewiesen werden (AD 2000-Mb W7, Abschnitt 2.1, Fußnote 1))
⁶⁾ wenn der Hersteller nach Druckgeräterichtlinie, Anhang I, Absatz 4.3 zertifiziert ist

Beschrieben sind die Anforderungen als wichtigste drucktragende Bauteile bzw. Bauteile die die Integrität eines Druckgerätes beeinflussen im Sinne der Leitlinien 7/6 und 7/8.

Es fällt auf, dass die Anforderungen sehr unterschiedlich sind. Die Anforderungen des AD 2000-Regelwerks des TÜV's weichen von den nach der Druckgeräterichtlinie harmonisierten Normen bei den Werkstoffen, insbesondere bei der Kennzeichnung zur Rückverfolgbarkeit (Leitlinie 7/4) und den Nachweisen der Güteeigenschaften (DIN EN 764-5) deutlich ab. Mit diesen Anforderungen werden grundsätzlichen Anforderungen der Druckgeräterichtlinie nicht eingehalten, sehen Sie hierzu auch die Ausführungen in der Leitlinie 9/5 und die sich daraus ergebenden Konsequenzen.

Des Weiteren sind die Anforderungen an den Hersteller und sein Qualitätsmanagementsystem unterschiedlich. Das AD 2000-Regelwerk fordert die Anwendung eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems sowie eine Zertifizierung nach AD 2000-Merkblatt W0 und die Druckgeräterichtlinie eine Zertifizierung nach Anhang I, Abschnitt 4.3 der Druckgeräterichtlinie um beim Nachweis der Güteeigenschaften auf einen zusätzlich beauftragten oder in der amtlichen Vorschrift genannten Prüfer verzichten zu können.

Für Hersteller und Betreiber von Druckgeräten macht es Sinn, die Spezifikationen und Bestelltexte an die Anforderungen nach der Druckgeräterichtlinie und ihren harmonisierten Normen einzuhalten, ggfs. anzupassen um grundsätzlich regelkonforme Schrauben und Muttern zu verwenden. Hierzu bieten wir Ihnen gerne unsere Unterstützung an.

Anmerkung:

In vielen Fällen werden die Schrauben und Muttern für die Verwendung in Druckgeräten wegen ihrer relativ niedrigen Festigkeit, z.B. durch den Werkstoff 1.7218, 25CrMo4 oder fester, z.B. 1.7225, 42CrMo4, ersetzt um die Mindestanforderungen aus dem Bundesimmissionsschutzgesetz (BImSchG), der TA Luft erfüllen zu können. Ein weiterer Grund sind die erforderlichen Nachweise für den Einsatz bei witterungs- oder betriebsbedingten Temperaturen unter -10 °C.

Mehr zu Schrauben, Flanschen, Dichtungen und Dichtsystemen und deren Montage finden Sie in dem von uns herausgegebenen Dichtungsvademecum (ISBN-13: 978-3-934736-23-8, PP Publico Publications, www.pp-publico.de), in der lizenzierten Übersetzung der ASME PCC-1-2010 zur Montage von genormten Stahlflanschverbindungen (ISBN-13: 978-3-934736-22-1, PP Publico Publications, www.pp-publico.de) und in unserem Handbuch „Technische Informationen für Dichtverbindungen“ (www.flangevalid.com). Unser neustes Buch „10 Schritte zur optimalen, auf Dauer technisch dichten Dichtverbindung“ (ISBN-13: 978-3-934736-27-6) ist beim Verlag PP Publico Publications herausgekommen.

Weitere interessante Informationen zu verschiedenen Themen finden Sie auf unserer Internetseite www.flangevalid.com.

Zur technischen Beratung stehe ich Ihnen selbstverständlich gerne auch kurzfristig persönlich zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen aus Bremen
Peter Thomsen

Haftungsausschluss:

Die Inhalte der Regeln sind zum Teil zitiert, zum Teil in den Worten der Regeln wiedergegeben, die Anmerkungen und Auslegungen beruhen auf langjähriger Erfahrung, dienen der Entscheidungshilfe und begründen keinen Anspruch auf Gewährleistung.

© Peter Thomsen / ® flangevalid

Stand 05.05.2019