

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/764a9e88-d5f0-3fe0-9d79-871b47ca77c0>

Bibliografie	
Titel	Technische Regeln Druckgase Allgemeine Anforderungen an Druckgasbehälter Werkstoffe (TRG 202) Hohlkörper aus Stahl für nahtlose Behälter
Amtliche Abkürzung	TRG 202
Normtyp	Technische Regel
Normgeber	Bund
Gliederungs-Nr.	keine FN

Abschnitt 2 TRG 202 - Zulässige Stähle [\(1\)](#)

2.1

Es dürfen verwendet werden

1. die Stähle nach [Anlagen 1](#) und 2,
2. Stähle nach Gutachten des Sachverständigen.

2.2 Für ferritische Stähle nach Nummer 2.1 Ziffer 2 gilt für den Zustand am fertigen Behälter:

1. Die Bruchdehnung ($L_0 = 5 d$) in % in Tangentialrichtung (Querrichtung) soll

	10000
--	-------

> _____

ermittelte Zugfestigkeit in N/mm²

sein; sie darf nicht geringer sein als 14 %.

Beim Prüfen in Längsrichtung soll der Wert um 2 Einheiten höher liegen; bei Wanddicken ≤ 10 mm ist als geringster Wert 14 % zulässig.

2. Die Kerbschlagzähigkeit soll die den Stahl kennzeichnenden Werte aufweisen.
Die Kerbschlagzähigkeit darf in Tangentialrichtung 35 J/cm² bei -20 °C nicht unterschreiten, wobei für den Kerbschlagbiegeversuch folgendes gilt: ungealterte DVM-Proben, jedoch bei Wanddicken < 10 mm DVM-ähnliche Proben (Breite = Wanddicke), Mittelwert aus drei Proben; der Einzelwert einer Probe darf auf nicht weniger als 70 % des Gewährleistungswertes abfallen. Beim Prüfen in Längsrichtung soll der Wert 20 Einheiten höher liegen.
Bei Stählen mit einer Mindestzugfestigkeit > 600 N/ mm² oder bei Wanddicken > 10 mm muß im Gutachten des Sachverständigen die evtl. größere Sprödbruchempfindlichkeit beachtet worden sein.
Die Anforderungen gelten bei vergüteten Stählen für Wanddicken ≥ 3 mm, bei normalgeglühten Stählen ≥ 5 mm.
3. Die chemische Zusammensetzung, die Festigkeitskennwerte am fertigen Behälter, die sonstigen Güteeigenschaften sowie die Wärmebehandlung sind vom Hersteller der Hohlkörper im Einvernehmen mit dem Stahlhersteller und dem Sachverständigen festzulegen.

2.3 Ferritische Stähle müssen im Siemens-Martin-Ofen. Im Elektro-Ofen oder nach dem Sauerstoffblasverfahren, austenitische Stähle müssen im Elektro-Ofen erschmolzen worden sein. Andere Erschmelzungsverfahren sind zulässig, wenn für sie vom Stahlhersteller dem Sachverständigen der Nachweis der Gleichwertigkeit erbracht worden ist.

Fußnoten

[\(1\) Red. Anm.:](#) Außer Kraft am 1. Januar 2013 durch die Bek. vom 17. Oktober 2012 (GMBI S. 902)