





## Abnahmekriterien nach EN 1090-2, 7.6 und EN ISO 5817

- Sind alle Schweißnähte vorhanden (richtiger Ort, richtige Lage, richtige Länge)?
- Sind die Grenzwerte der Unregelmäßigkeiten eingehalten (EN 1090-1, 7.6 und EN ISO 5817 siehe Tabelle)?
- Gegebenenfalls sind höhere Anforderungen an die Oberfläche für den Korrosionsschutz erforderlich.

Ord.-Nr.	Unregelmäßigkeit	t [mm]	EXC1	EXC2
100/104	Riss und Endkraterriß	≥ 0,5	Nicht zulässig	Nicht zulässig
2017	Oberflächenpore	0,5 bis 3	$d \leq 0,3 a$	Nicht zulässig
		> 3	$d \leq 0,3 a$ , aber max. 3mm	$d \leq 0,3 a$ , aber max. 3mm
2025	Offener Endkraterlunker 	0,5 bis 3	$h \leq 0,2 t$	$h \leq 0,2 t$
		> 3	$h \leq 0,2 t$ , aber max. 2 mm	$h \leq 0,2 t$ , aber max. 2 mm
4021	Ungenügender Wurzeleinbrand Nur für einseitig geschweißte Stumpfnähte 	≥ 0,5	Kurze Unregelmäßigkeit: $h \leq 0,2 t$ , aber max. 2 mm	Nicht zulässig