

Zusätzliche Technische Vertragsbedingungen - Wasserbau (ZTV-W) für Stahlwasserbauten (Leistungsbereich 216/1) - Ausgabe 2015

A2-Änderung 11/2019

Vorbereitung von Schweißnähten, Kanten und anderen Flächen mit Oberflächenunregelmäßigkeiten nach ZTV-W LB 216/1

Beschreibung der Unregelmäßigkeit	Notwendige Vorbereitung ¹
1 Schweißnähte	
1.1 Schweißspritzer	P3
1.2 Geriffelte/profilierter Schweißnaht	P2
1.3 Schweißschlacke	P3
1.4 Randkerbe	P2 bzw. P3 bei ermüdungsbeanspruchten Bauteilen
1.5 Schweißporosität	P3
1.6 Krater am Schweißnahtende	P3
2 Bauteilkanten	
2.1 Gewalzte Kanten	P3 An freien scharfen Kanten muss durch Nacharbeiten ein Radius von 2 mm hergestellt werden. In Bereichen in denen keine Rundung mehr möglich ist, können alternativ die scharfen Kanten auch unter 45° gebrochen werden
2.2 Kanten, hergestellt durch Stanzen, Schneiden oder Sägen	P3 In Bereichen in denen keine Rundung mehr möglich ist, können alternativ die scharfen Kanten auch unter 45° gebrochen werden
2.3 thermisch geschnittene Kanten	P3 In Bereichen in denen keine Rundung mehr möglich ist, können alternativ die scharfen Kanten auch unter 45° gebrochen werden
3 Bauteiloberfläche (allgemein)	
3.1 Löcher und Krater	P2 Scharfkantige Oberflächenfehler mit einem Kantenradius kleiner 2 mm, sind auf P3 zu bearbeiten
3.2 Schuppen	P3
3.3 Überwalzungen/Trennungen	P3
3.4 Eingewalzte Fremdstoffe	P3
3.5 Riefen und Furchen	P2 Scharfkantige Oberflächenfehler mit einem Kantenradius kleiner 2 mm, sind auf P2 zu bearbeiten bzw. P3 bei ermüdungsbeanspruchten Bauteilen,
3.6 Eindrücke und Markierungen vom Walzen	P2 Scharfkantige Oberflächenfehler mit einem Kantenradius kleiner 2 mm, sind auf P2 zu bearbeiten bzw. P3 bei ermüdungsbeanspruchten Bauteilen,

¹ P2, P3: Nach DIN EN ISO 8501-3