

**Kovová průmyslová potrubí –
Část 4: Výroba a montáž****ČSN
EN 13480-4
OPRAVA 1
13 0020**

idt EN 13480-4:2002/Cor.6:2006-03

Corrigendum

Tato oprava ČSN EN 13480-4:2003 je českou verzí modifikace evropské normy EN 13480-4:2002, vydané v souladu s Resolucí BT 42/2004 pod následujícím označením změnových stran v jejich záhlaví: „Issue 6 (2006-03)“. Překlad byl zajištěn Českým normalizačním institutem. Má stejný status jako oficiální verze.

This Corrigendum to ČSN EN 13480-4:2003 is the Czech version of modifications EN 13480-3:2002 issued in line with resolution BT 42/2004 which are identified with following references in the header of pages: "Issue 6 (2006-03)". It was translated by Czech Standards Institute. It has the same status as the official version.

Vypracování opravy normy

Zpracovatel: Chevess Engineering, s.r.o. Brno, IČ 26883473; Ing. Milan Slavík, Ing. Jan Dania

Technická normalizační komise: TNK 49 – Průmyslové ocelové potrubí a potrubní součásti

Pracovnice Českého normalizačního institutu: Markéta Kuntová

ČSN EN 13480-4:2003 (13 0020) Kovová průmyslová potrubí – Část 4: Výroba a montáž z listopadu 2003 se opravuje takto:

V obsahu normy se ruší názvy článků 7.3.1, 7.3.2 a 7.3.4 a nahrazují se následujícím textem:

7.3.1 Materiály skupin 1, 3, 4, 5 a 6	15
7.3.2 Materiály skupin 8.1 a 8.2	15
7.3.4 Tepelné zpracování plátovaných materiálů po tváření za tepla	18

Název článku 7.3.1 se ruší a nahrazuje následovně:

7.3.1 Materiály skupin 1, 3, 4, 5 a 6

V článku 7.3.1 se ruší první věta poznámky 1 a nahrazuje se následovně:

POZNÁMKA 1 Jestliže tváření za tepla u materiálů skupin 1, 3, 5 s obsahem Cr do 2 % bylo započato a ukončeno v rozsahu teplot stanovených v materiálové specifikaci:

Název článku 7.3.2 se ruší a nahrazuje se následovně:

7.3.2 Materiály skupin 8.1 a 8.2

Název článku 7.3.4 se ruší a nahrazuje se následovně:

7.3.4 Tepelné zpracování plátovaných materiálů po tváření za tepla

V tabulce 9.14.1-1 se ruší řádek pro skupinu materiálu 3.2, 3.3. Tabulka se mění následovně:

Tabulka 9.14.1-1 – Tepelné zpracování po svařování

Skupina materiálu	Materiál ^a	Tepelné zpracování po svařování		
		Řídící tloušťka <i>w</i> mm	Doba výdrže minut	Teplota °C
1.1 1.2	Nelegovaná ocel s $R_{eH} \leq 360 \text{ N.mm}^{-2}$	< 35 ^b	30	550 až 600 ^c
1.3	Normalizačně žíhané jemnozrné oceli s $360 \text{ N.mm}^{-2} < R_{eH} \leq 460 \text{ N.mm}^{-2}$	35 až 90 > 90	<i>w</i> , minimálně 60 40 + <i>w</i>	530 až 580 ^b
3.1	Tepelně zušlechťená ocel (QT) s $360 \text{ N.mm}^{-2} < R_{eH} \leq 690 \text{ N.mm}^{-2}$	< 15 15 až 60 > 60	30 2 <i>w</i> , minimálně 60 60 + <i>w</i>	530 až 580 ^{b, d}
4	Nízko legovaná vanadová Cr-Mo-(Ni) – ocel s obsahem Mo ≤ 0,7 % a V ≤ 0,1 %	< 20 20 < 35 35 až 90 > 90	30 60 <i>w</i> , minimálně 60 40 + <i>w</i>	550 až 620

(pokračování)

U p o z o r n ě n í : Změny a doplňky, jakož i zprávy o nově vydaných normách, jsou uveřejňovány ve Věstníku Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví.

ČSN EN 13480-4 OPRAVA 1

Vydal: ČESKÝ NORMALIZAČNÍ INSTITUT, Praha
 Vytiskl: XEROX CR, s.r.o.
 Rok vydání 2007, 2 strany
 Distribuce: Český normalizační institut, Hornoměřolupská 40, 102 04 Praha 10

77634 Cenová skupina 403



8 590963 776347