

Zusatzanforderungen für Bauteile oder Halbzeuge, die angeliefert oder direkt vom Auftragnehmer eingebaut werden, aus folgenden Werkstoffen:

- **nichtrostender Stahl** (z.B. 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4580, 1.4986)
- **Stahlguss** (z.B. GS-C25, GP240GH, GS-18NiMoCr37)
- **Nickellegierung** (z.B. 2.4858 (Incoloy 825), Inconel 600, Inconel X-750, Inconel 718)
- **un-/niedriglegierter Stahl** (z.B. St 37-3, S235J2G3, St 35.8 III, P235GH, C 22.8, P250GH, WStE 255, P255NH, WStE 285, P275NH, WStE 315, P315NH, St 52, WStE 355, P355NH, Ck 35, C 35E, 15Mo3, 16Mo3, 15MnNi63, 20MnMoNi55, 15NiCuMoNb5S, 20NiCrMo145, 26NiCrMo146, 34CrNiMo6, 24CrMo5, 21CrMoV57)
- **Hochlegierter Stahl** (z.B. X22CrMoV121)
- **Gusseisen** (z.B. GGG 40)
- **Mischverbindung** (z.B. 20MnMoNi55/1.4550, St 52/1.4550)

der E.ON Kerntechnik

02/2013

Die Oberflächensauberkeit gelieferter Bauteile oder Halbzeuge muss den Anforderungen der AVS D 8.1/50 (nichtrostende Stähle und Stahlguss sowie Nickelbasislegierungen) bzw. der AVS D 8.2/50 (un-/niedriglegierte Stähle, Stahlguss, Gusseisen und Mischverbindungen) genügen. Bei Bauteilen, die vom Auftragnehmer direkt eingebaut werden, gelten die Anforderungen der AVS D 8.3/50 (Oberflächensauberkeit, Reinigung und deren Prüfung auf der Baustelle/Anlage). Es gilt die Sauberkeitsklasse 1. Bei nichtrostenden Stählen ist die Einhaltung des maximalen Chloridgrenzwertes vom Hersteller/Lieferanten durch einen Wischtest entsprechend AVS D 8.1/50 nachzuweisen. Die Teile müssen für den Transport einzeln in transparente, luftdichte und verschweißte Folie aus PE oder PP verpackt werden. Rohrleitungen müssen zusätzlich mit Endkappen verschlossen werden. Bei un-/niedriglegierten Stählen, Stahlguss, Gusseisen und Mischverbindungen sind mögliche erforderliche Konservierungsmaßnahmen mit dem Auftraggeber abzustimmen.