

Inhaltsverzeichnis

Vorwort

Basis-Information – Fertigung von Druckgeräten für den internationalen Markt

Kanadisches Druckgeräteregelwerk – alles ASME, oder was? 1

Thomas Kuhbandner, München

Indian Boiler Regulations 7

Frank Berberich, Gunzenhausen

Druckgeräte nach Malaysia – ein kleiner Leitfaden 11

Thomas Weber, Deggendorf

Druckgeräte nach Südkorea – ein kleiner Leitfaden 14

Thomas Weber, Deggendorf

Druckbehälter nach internationalen Regeln für den Markt der Russischen Föderation 18

Thomas Raßhofer, Pullach

Eröffnungsvortrag

Rechtsmedizin am Tatort – Grenzen naturwissenschaftlicher Erkenntnisse 26

Wolfgang Keil, München

Qualitätssicherung

Erfahrungen mit Gefahrenanalysen für Druckgeräte aus Sicht eines Sachverständigen 27

Jörg Keller, München

Abnahme von Baugruppen nach neuer Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU (DGR) 34

Tim Faber, München

Kalibrieren und Validieren in der Schweißtechnik – warum und wie muss kalibriert werden? 37

Jochen W. Mußmann, Düsseldorf

Nationale, europäische und internationale Regelwerke zur Erfüllung der wesentlichen Sicherheitsanforderungen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

Teil A: Harmonisierte Normen: Entwicklung und Stand 46

Frank Wohnsland, Frankfurt am Main

Teil B: Anwendung von nicht harmonisierten Normen 52

Michael Krämer, München

Werkstoffe, Prüfung und Verfahren

Werkstoffentwicklung und schweißtechnische Verarbeitung: Was waren die Herausforderungen der vergangenen Jahrzehnte? Und was kommt noch? 60

Hans Christian Schröder, Mannheim, und Fabian Stahl, Dortmund

Schweißtechnische Verarbeitung von Schleuder- und Sandformgusskomponenten aus Nickelbasislegierungen 67

Manuela Zinke, Magdeburg, und Carolin Fink, Columbus/US

Möglichkeiten zur Erhöhung der Abschmelzleistung durch den Einsatz von Heißdraht beim MAG-Auftragschweißen 74

Hans-Joachim Studte, Celle

NDT-Ausbildung im ASME Code – wie werde ich Level 2-Prüfer? 77

Daniel Roland, München

Neutronen Imaging: Eine zerstörungsfreie Prüfmethode für Schweiß- und Lötverbindungen 83

Christian Grünzweig, E. H. Lehmann, Villigen/CH, und M. Haller, Baden/CH

Fertigung und Anwendung

Anforderungen an Auftragschweißungen aus Inconel 625 bei der Herstellung von Subsea High-Speed-Verdichtern

Teil 1: Projekt „ÅSGARD Subsea“ (Projektdetails) 87

Patrik Meli, Zürich/CH

Teil 2: Schweißtechnische Ausführung 88

René Girardier, Winterthur/CH

Schallemissionsprüfung im Rahmen der wiederkehrenden Prüfung an Druckbehältern 92

Levent Sahin, München

MAG-Schweißen von hoch- und höchstfesten Stählen und deren praktische Anwendung im Druckrohrleitungsbau 96

Bernd Rutzinger, Wolfgang Scherleitner, Wels/A, Michael Fiedler und Alois Plozner, Kapfenberg/A

Schweißen von Aluminium-Piping auf Unterlage – Schweißtechnik und Prüfmethode 104

Georg Wimmer, Tacherting, und Andreas Böhringer, Oberhaching

Erweiterung Obervermont Werk II – Hochdruckspeicherkraftwerk in Vorarlberg 108

Gerhard Brandtner, Bludenz/A

Verfasserverzeichnis 113