

Wichtige Änderungen EN 1090-2:2018:

1. Die Ausführungsklasse ist immer eindeutig festzulegen.
Die alte Regelung, wobei immer mindestens EXC2 heranzuziehen war wenn keine Ausführungsklasse festgelegt war gilt somit nicht mehr. Erforderliche Zusatzangaben sind im Anhang A geregelt.
In den Ausführungsunterlagen muss die relevante Ausführungsklasse spezifiziert werden (Bauteilspezifikation).
Die Anforderungen an die Basis für die Auswahl der Ausführungsklassen sind in EN 1993-1-1:2005/A1:2014, Anhang C angegeben.
2. Konstruktionsmaterialien heißen jetzt Ausgangsprodukte.
3. Schweißspritzer müssen nur bei Stahlsorten \geq S460 entfernt werden (dies war früher von der Ausführungsklasse abhängig).
4. Die Eignung automatisierter thermischer Schnitte muss jährlich geprüft werden. (Für Handschnitte nicht notwendig).
5. Die Begrenzung der Härte freier Schnittflächen ist nur noch für Baustähle oberhalb S460 notwendig. Andere Anforderungen dürfen in den Ausführungsunterlagen festgelegt werden.
6. Die Qualifizierung von Schweißaufsichtspersonen ist in der Tabelle 14 geregelt. Beim Audit kann der Auditor mit einem Fachgespräch eine Schweißaufsichtsperson begründet höherqualifizieren. (Qualifizierung gilt nur für den spezifizierten Betrieb).
7. Schweißaufsichtspersonen dürfen nun auch Schweißer- und Bedienerprüfungen selber abnehmen (Prüfungen gelten nur für den spezifizierten Betrieb).
8. Schweißverbindungen zwischen Stahl- und Betonstahl wurde neu aufgenommen.
9. Die Qualifizierungsmethode für das Schweißen von CrNi-Stählen wurde neu festgelegt.
10. Verfahrensprüfungen sind nicht mehr zeitlich eingeschränkt und gelten jetzt unbegrenzt.
11. Kreuzzugproben sind nur mehr für Baustähle mit einer Qualität höher als S460 notwendig.
12. Im Punkt 7.3 wurde die Begrenzung auf ausgewählte Schweißprozesse entfernt.
13. Die Qualifizierungsmethode für Schweißverfahren nach EN ISO 15612 (Standardschweißverfahren) ist jetzt auch für die Ausführungsklassen EXC3

- und EXC4 zulässig, sofern es in den Ausführungsunterlagen festgelegt ist (Einvernehmen zwischen AG und AN).
14. Die Abnahmekriterien für die Sichtprüfung von Schweißnähten nach EN ISO 5817 wurden geändert:
- EXC1 Bewertungsgruppe D, mit Ausnahme von Bewertungsgruppe C für „zu kleine Kehlnahtdicke“ (5213);
 - EXC2 Bewertungsgruppe C mit Ausnahme von Bewertungsgruppe D für Schweißgutüberlauf (506), Zündstelle (601), Offener Endkraterlunker (2025) und Bewertungsgruppe B für „zu kleine Kehlnahtdicke“ (5213);
 - EXC3 Bewertungsgruppe B;
 - EXC4 Grundsätzlich sind die Mindestanforderungen der EXC3 zu erfüllen. Zusätzliche Anforderungen für einzelne Schweißnähte müssen festgelegt werden.
15. Die Tabelle 24 für die ergänzende zerstörungsfreien Prüfungen wurde neu geregelt. So ist z.B. der zugbeanspruchte Ausnutzungsgrad entfallen. Querverlaufende Kehlnähte sind schon ab 20 mm zu berücksichtigen, und die Tabelle gilt jetzt für die Ausführungsklassen EXC1, EXC2 und EXC3.
16. Die Mindestwartezeiten vor dem Durchführen der ergänzenden ZfP können reduziert werden wenn die Vorwärmtemperatur nach Verfahren B von EN 1011-2:2001, Anhang C ermittelt wurde.
17. Der Umfang der ergänzenden ZfP kann reduziert werden, wenn fortlaufend eine annehmbare Qualität für Nähte eines bestimmten Typs nachgewiesen wird und vorher in der Endfertigung ein dreimonatliches Auditprüfungsprogramm eingeführt und dokumentiert wird.
18. Bei fehlerhaften ZfP-Ergebnissen sind Untersuchung nach Anleitung EN ISO 17635 Ausgabe. 2010 Anhang C durchzuführen.
19. Die Tabellen 1, für Prüfbescheinigungen, und 2, für die Produktnormen für Baustähle sind neu geregelt.
20. Der Abschnitt 6.5.3 regelt das Flammrichten für durch Verzug zu korrigierende Bauteile. Für Baustahlsorten größer als S355 ist ein dokumentiertes Verfahren zu entwickeln.
21. Die Herstellertoleranzen für geschweißte Profile wurden neu festgelegt. Man findet jetzt in einer Tabelle die grundlegenden Toleranzen in Klasse 1 und 2, sowie die ergänzenden Toleranzen in Klasse 1 oder 2.
22. Die Eignung des Stanzprozesses zum Lochen muss jährlich überprüft werden. Stanzen ohne Aufreiben ist nun in allen Ausführungsklassen, abhängig von der Belastung der Verbindung, erlaubt.
23. Im Schweißplan müssen Maßnahmen zur Steuerung der Wärmeeinbringung gesetzt werden, um lokale Aufhärtungen bei kleinen Schweißraupen zu vermeiden.
24. Bei vorgespannten Schrauben ist der Begriff „planmäßig“ weggefallen.