

Correction to be included in Ausgabe 2 – 2010-07

- ~~– wenn die Werkstoffdicke mehr als 6 mm, aber höchstens 12 mm beträgt und die geforderte Kerbschlagtemperatur TKV unter  $-30\text{ °C}$  liegt sowie die Kerbschlagbiegetemperatur der Schweißverfahrensprüfung zur Bewertung der Schweißnaht für die Erreichung der erforderlichen Kerbschlagenergie um nicht mehr als  $15\text{ °C}$  unter TKV liegt. Diese Anforderungen sind in Tabelle 2 zusammengefasst.~~
- wenn die Werkstoffdicke mehr als 6 mm, aber höchstens 12 mm beträgt und die geforderte Kerbschlagtemperatur TKV unter  $-30\text{ °C}$  liegt sowie die Kerbschlagbiegetemperatur der Schweißverfahrensprüfung zur Bewertung der Schweißnaht für die Erreichung der erforderlichen Kerbschlagenergie um nicht mehr als  $15\text{ °C}$  unter TKV liegt. Diese Anforderungen sind in Tabelle 8.2 zusammengefasst.

Correction to be included in Ausgabe 2 – 2010-07

~~ANMERKUNG 2 Aus praktischen Gründen ist die Prüftemperatur von  $-196\text{ °C}$  für alle Prüfungen austenitischer Stähle bei einer Auslegungstemperatur von weniger als  $-195\text{ °C}$  genormt.~~

ANMERKUNG 2 Aus praktischen Gründen ist die Prüftemperatur von  $-196\text{ °C}$  für alle Prüfungen austenitischer Stähle bei einer Auslegungstemperatur von weniger als  $-105\text{ °C}$  genormt.