

English version
Version Française
Deutsche Fassung

Welded circular steel tubes for mechanical and general engineering
purposes - Technical delivery conditions - Part 2: Stainless steel

Tubes ronds soudés en acier pour
utilisation en mécanique générale et en
construction mécanique - Conditions
techniques de livraison - Partie 2: Tubes en
acier inoxydable

Geschweißte kreisförmige Stahlrohre für
den Maschinenbau und allgemeine
technische Anwendungen - Technische
Lieferbedingungen - Teil 2: Nichtrostende
Stähle

This corrigendum becomes effective on 28 February 2007 for incorporation in the three official language versions of the EN.

Ce corrigendum prendra effet le 28 février 2007 pour incorporation dans les trois versions linguistiques officielles de la EN.

Die Berichtigung tritt am 28. Februar 2007 zur Einarbeitung in die drei offiziellen Sprachfassungen der EN in Kraft.



EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

Management Centre: rue de Stassart, 36 B-1050 Brussels

English version

- Table 1, footnote b: The formula must be replaced with

" Nb (% by mass) = Zr (% by mass) = $7/4 Ti$ (% by mass)"

- Table 1, grade X2CrTiNb18 (1.4509)

The maximum Ti content must correctly read 0,60 (instead of 0,69).

6.2

The numbering 1) to n) shall be replaced by 1) to 14)

Version française

- Tableau 1, note de bas de page b : Remplacer la formule par

« Nb (% en masse) = Zr (% en masse) = $7/4 Ti$ (% en masse) »

- Tableau 1, nuance X2CrTiNb18 (1.4509)

Corriger la teneur maximale en Ti qui est de 0,60 et non de 0,69.

6.2

La numérotation existante de a) à n) doit être remplacée par celle de 1) à 14).

Deutsche Fassung

- Tabelle 1, Fußnote b: Die Gleichung ist zu ersetzen durch

„ Nb (% Massenanteil) = Zr (% Massenanteil) = $7/4 Ti$ (% Massenanteil)“

- Tabelle 1, Stahlsorte X2CrTiNb18 (1.4509)

Der Wert für den maximalen Ti-Anteil muss korrekt lauten: 0,60 (an Stelle von 0,69).

- 8.7.3.2

Am Satzende muss es am korrekt lauten:

„ ..., betragen ± 10 % oder $\pm 0,2$ mm, es gilt jeweils der größere Wert.“