



Register nach Fertigung gebeit nach WN 1.04.19-10 -
Verfahren 2 (außer Pos. 1-4)

Herstellung und Prüfung gemäß Fertigungsanweisung
Datenblatt-Nr. 234.105-01...04

Abnahme durch	TÜV Hersteller	X	Ausführung der zul. Berechnungsspannung	85%
Berechnung nach	AD-Merkblatt			
max. zulässiger Druck PS	40	bar	Medium V	139 l
Prüfdruck (Wasser) PT		bar	zulässige min/max. Temperatur TS	-96/100 °C
Prüfdruck (Gas) PT	44	bar	Berechnungstemperatur	100 °C
Druckmittel für wiederkehrende Prüfung				
Zerstörungsfreie Prüfung				
Rundnähte Stiftstellen	Prüfverfahren		Prüfkategorie	Prüfumfang
	D		A	10%
	-		-	-
Stützen, Kehlnähte	nach AD-2000 HPO, Tafel 1			
Arbeitsprüfung	nach AD-2000 HPO, Tafel 1			
Bearbeitungsfall nach AD-2000	1 / W10			
Sicherung der Güte von Schweißarbeiten	Schweißtechnisch geprüft:			
nach DIN-EN 25817 °C und AD-Merkblatt	Name:			
AD-HP	Datum:			
Erstellen der Abnahmeprüfzeugnisse nach DIN - EN 10204 - 3. IB / AD-W2				
1.4541-1.4541	WIG	1.4.316	SG X2 CrNi 199	8556
1.4541-1.4571			Thermit	
1.4571-1.4571	WIG	1.4.316	SG X2 CrNiMo 192	8556
Werkstoffpaarung	Schweiß- verfahren	WerkstNr	DIN -Bezeichnung	DIN
Zusatzwerkstoff		Werkstoffbezeichnung		
Datum		Erstellen	Prüfen	Historie
08.07.2004		KB/Scheffer	<i>Trümp</i>	
Projekt: Beauf.		K 70101 ASU No.9 Koscice		
		W 64001 Verdampfer LOX, DV 200		
MESSER				
Messer AGS GmbH		Verleiher:		
		1:10		
		DIN A : A1		
Ersatz für:		Blatt-Nr. : 001		
Ersatz durch		Zeichn. : 001		
Register rechts		792 86940		

_____ D _____	_____	_____	_____
_____ C _____	_____	_____	_____
_____ B div Ä _____	22. 11. 04	KB/SCB	_____
_____ A div Ä _____	15. 10. 04	KB/SCB	_____
Rev. Änderung	Datum	beinh.	geprüft