

NONDESTRUCTIVE TESTING OF WELD SEAMS

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

Inspection certificate
nach/acc. to EN 10204

über

Durchstrahlungsprüfung Radiographic test

PSP-Element Sperrgasleitung Werk-Nr.: 312 411.10.8670 Kennwort: KOSBOOST FAUF-Nr. 1098462
W.O.No. Code

Zeichnung: 10000198422 Werkstoff: 1.4541 Schweißverfahren: -
Drawing Material Welding technique

Prüfzeitpunkt: X ohne vor nach Wärmebehandlung
Test moment without before after Heat treatment

Prüfgrundlagen/Anforderungen X AD-Mbl. TRD VGB DIN X ASME
Technical requirements/Demand

Prüfumfang: % Prüfklasse: B Bewertungsspezifikation AD2000HP100R
Scope of test Test class Evaluation specification ASME B31.3

Röntgengerät: ANDREX 300 Strom 3 mA Effektive Brennfleckgröße 1,6x1,6 mm
x-ray equipment Current Effective focal spot size

Strahlenquelle Effektive Brennfleckgröße mm
Source of radiation Effective focal spot size

Film-Güteklasse C3 Hersteller AGFA Folie v/h {0,1/0,1-0,027 / 0,027}mm Pb Filmverarbeitung mech.
Film grade Manufactur Filmtyp Screen f/b Film-developp

Bildgüteprüfkörper BPK Lage Bildgüteprüfkörper Filmbah Filmfern
Image quality indicator IQI 10FE EN Position image quality indicator Filmside Source side X

Naht-Nr. Seam- No. Art Type	min. Abstand Strahlenquelle/Objekt min. source-to object-distance	max. Abstand Objekt oberseite-Film max. dist. source side of object to film	Röhrenspannung High voltage Aktivität Activity		Abmessungen Dimensions	Belichtung Exposure
	mm	mm	Ci/Gbg	kV	mm	min
R	700	62	-	190	60,3x2,9	1,5

Nahtart/Type of seam L = Längsnaht/Longid. seam R = Rundnaht/Circumf. Seam

Prüfdatum: 15.07.2005
Test date

Prüfaufsicht: Zillmann
Inspection supervisor

Prüfbefund als Anlage. Test result see enclosure.

Datum: Berlin, 15.07.2005 / Zillmann
Date

mit: ABNAHMEGESELLSCHAFT/KUNDE
with INSPECTION ASS./CLIENT

BORSIG GmbH

Der Werkssachverständige
Chief Inspector

Prüfbefund, Test result

Naht-Nr. Seam- No.	Film- bezeichnung Film designation	Befund Result	Note / grade		Schwär- zung Density	Bildgüte- zahl Image quality	AA nach/ EN 1435 Test arrangement	Betrachtung Viewing	Prüfer Tester Level	Bemerkungen Remarks
			erfüllt Passed	Nicht erfüllt Not passed						
35	6000	-	X		3,0	14	11	d.w.	Ve	
	/.	-	X		3,0	14				
10	6001	-	X		3,0	14				
	/.	H	X		3,0	14				

Zeichenerklärung und Ordnungsnummer nach / expl. of symbols and ordering number acc. to DIN EN 26520
 Bz = Bildgütezahl/Image qual.no. AA = Aufn. Anordnung/Exp. arrangement

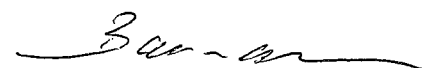
Level: 2

Prüfdatum:
Test date 15.07.2005Prüfaufsicht:
Inspection supervisor

Zillmann

Die gestellten Anforderungen sind erfüllt. The requirements are fulfilled

Berlin 15.07.2005 / Zillmann

mit: ABNAHMEGESELLSCHAFT/KUNDE
with: INSPECTION ASS./CLIENT**BORSIG** GmbHDer Werkssachverständige
Chief Inspector