

V 81040

11. FEB. 2005

HOCHWERTIGE STAHL-ARMATUREN FÜR
DIE INDUSTRIE

STAHL-ARMATUREN PERSTA GMBH

Postfach 2240 * Mülheimer Str. 18
D-58579 Warstein D-58581 WarsteinIhre Bestell-Nr. 90062380P / Nachtrag
Ihre Bestellung vom 2005-02-02
Bearbeitet von Christian Wieschoff
Hausruf 0 29 02 7 62 419
Fax 0 29 02 7 62 413
E-Mail wieschoff@persta.com

STAHL-ARMATUREN PERSTA GmbH, POSTFACH 2240, D-58579 WARSTEIN

Slekmann Econosto GmbH & Co. KG
Freilgrafenweg 2

44357 Dortmund

Abnahmeprüfzeugnis EN 10204 / 3.1BInspection Certificate EN 10204 / 3.1B

Datum 2005-02-08

Auftrags-Nr. Works-No	Pos.-Nr. Item-No.	Artikel-Nr. Article-No.	Menge Order quantity	Nennweite Nominal size	Nenndruck Nominal pressure
0600658	34 9	120400	13	50	PN 40

Artikel
Article200 AE 21.1
Aufsatz-Ventil in Durchgangsform
geschmiedet aus C22.8, Stütze hart gepanzert
Flansche gebohrt
-Dichteleite nach DIN 2526 Form C bzw. nach prEN 1082-1 Form B1Kundenspez. Kennzeichnung
Customized IndicationPrüfanforderungen
Test requirementsSicht- und Funktionsprüfungen
Visual and functional testsFestigkeitsprüfungen
Pressure testsDichtheitsprüfungen
Leak testsArmaturen nach TRB 801, Nr. 45, AD2000-A4, Armaturengruppe A/B und Druckgeräterichtlinie 97/23/EG,
der Kategorie I - III, Konformitätsbewertungsverfahren Modul H.

- DIN 3230 Teil 3 - AA, AB, AC, AD, AE, AF, AG, AP, AR

- DIN 3230 Teil 3 - BA, mit Wasser
Prüfdruck: 1,5 x PN- DIN 3230 Teil 3 - BN, mit Wasser
Prüfdruck: 1,0 x PN

Pag.-Nr. Pag.-No.	Bauteil Component	Werkstoff Material	Schmelze Heat	Prüf-/ Probe-Nr. Test-/ lot No.
018684	F-Gehäuse DV 40/50	1.0460	H5	
017853	F-Gehäuse DV 40/50	1.0460	C5 X	
015782	Bügeldeckel V 40/50	1.0460	A1 X	
018244	Bügeldeckel V 40/50	1.0460	B1 X	

Ergebnis der aufgeführten Prüfungen: ohne Beanstandung
Examination results: without objection

Stahl-ARMATUREN PERSTA GmbH

Der Wirtschaftsprüfer
Work surveyorRegistriert beim
Amtsgericht Arnberg HRB 2711Geschäftsführung
Dipl.-Vollw. Bernd Rimmann, MBA
Dipl.-Ing. Klaus WestermannTelefon +49 29 02 7 62 02
Fax +49 29 02 7 67 03
info@persta.de
http://www.persta.comBankverbindungen:
Commerzbank AG Hamm
Deutsche Bank AG Lippstadt
Deutsche Bank AG MeschedeLandesgenossenschaft Arnberg
Volksbank Heilberg eG
WGZ-Bank eG Münster



Siepmann-Werke GmbH & Co KG

Siepmann-Werke GmbH & Co KG, Postfach 2130, D-59579 Warstein

Stahl-Armaturen PERSTA
GmbH
Postfach 22 40
59579 Warstein

017853

Abnahmeprüfzeugnis 3.1B
Inspection certificate 3.1B
Certificat de réception 3.1B
(EN 10204)

23006 - M756 05.07.2004

Bestell-Nr. Order-No. No. de comm.	27481 Pos.1	Unsere Auftrags-Nr. Our Order-No. Nbre no. de comm.	61005	Schmelz-Nr. Heat-No. No. de coulée	G69829	Prüf-Nr. Test-No. No d'essai	1003
Zeichn.-Nr. Drawing No. No. du plan		Liefertag Day of delivery Date de livraison		Schmelz-Kurzzeichen Heat code No. coulée abrégé	C5	Zeichen des Lieferwerkes Works identification mark Marque d'usine	
Sach-Nr. Additional No. Ref. supplémentaire	2300601 - 001	Gesamt-Nr. Our file No. No. de produit	23006	Ercheinungsart Hasting process Procédé d'élaboration	E	Stempel Werksachverst. Stamp of expert Cachet d'expert	
Gegenstand Object Objet	F.GEH.DV 40/50	Stückzahl Quantity Quantité	100	Stückgewicht Piece weight Poids de morceau	17,8 kg	Korngröße Grain size Grossueur de grain	Stahlhersteller Manufact. of steel Aciériste
Werkstoff Material Matériau	C22.8 DIN 17243	W.-Nr. 1.0460					Unimetal
Anforderungen / Requirements: TRD 107 / AD-W 13							
Wärmebehandlung Heat treatment Traitement thermique							
Normalgeglüht (N) / normalized 920°C - Luft / air							

Schmelzanalyse / Heat analyses / Analyse de Coulee

	C	SI	MN	P	S	CR	NI	MO	V	AL	%
IST	,18	,211	,838	,010	,006	,051	,048	,011	,002	,038	
	TI	NB	CU	N	SH	B	CO			%	ppm
IST		,001	,059								

Mechanische Erprobung / Mechanical tests / Essais mecaniques

Probe-Nr.	Lage LT Q	D mm	Re N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	Rp 1,0 N/mm ²	Rm N/mm ²	AS %	Z %	Temp.	Pr. Form	AV J
SOLL			250			410 - 540	23,0		RT	ISO-V	31
138	T	10	321			466	27,0	68			176 146 192

Besichtigung und Massnachprüfung: ohne Beanstandung
Inspection and checking of dimensions: without objection
Kennzeichnung: Werkstoff / material
Marking: Schmelz-Kurzzeichen / heat code

Attest ist per EDV erstellt und ohne Unterschrift gültig gemäß EN 10204

Qualitätssicherung: Telefon +49(0) 29 02 762 542

Telefon +49(0) 29 02 762 01
Telefax +49(0) 29 02 762 633

Siepmann-Werke GmbH & Co KG
Qualitätssicherung / Abnahme
Thorsten Winnig
Der Werkssachverständige

015782



Siepmann-Werke GmbH & Co KG, Postfach 2130, D-59574 Warstein

SIEPMANN-WERKE GMBH & CO KG

STAHL-ARMATUREN PERSTA
GMBH

Abnahmeprüfzeugnis 3.1B
Inspection certificate 3.1B
Certificat de réception 3.1B
(EN 10204)

D 59581 WARSTEIN

28170-L387-001 28.01.03

Bestell-Nr.
Order-No.
No. de comm. 14928 Pos.3

urs.-Auftr.-Nr.
our Order-No.
Nbre no. de comm.

Prüf-Nr.
Test-No.
No. d'essai 9767

Zeichn.-Nr.
Drawing No.
No. du plan

Such-Nr.
Additional No.
Ref. supplémentaire 2817007

Gegenstand
(Object)
(Objet) BUE.DE. V 40/50
yokes

Stückzahl
Quantity
Quantité 150

Lieferung
Day of delivery
Date de livraison

Zeichen des Lieferanten
Works identification mark
Marque d'usine



Werkstoff
Material
Matériau C 22.8 / A105

Werkstoff-Nr.
Material code
No. du Matériau 1.0460

Gieß-Nr./kgSt
Our die no./...
No. de produit/... 28170 / 3

Stempel Werksachverm.
Stamp of expert
Cachet d'expert

DIN 17243 / ASTM A 105

Anforderungen: TRD 107 / AD-W 13
Requirements:

Wärmebehandlung
Heat treatment
Traitement thermique NORMALGEGLUHT (N) / normalized 920°C - Luft / air

Schmelz-Nr.
Heat no.
No. de coulée 440049

Schmelz-Kurzzeichen
Heat code
No. coulée abrégé A1

Stahlhersteller
Manufact. of steel
Acieriste DAM STEEL

Gießverfahren
Melting process
Procédé d'affinage E

Korngröße
Grain size
Grossueur de grain

Chem. Zusammensetzung
Chem. composition
Composition chimique

C	SI	MM	P	S	CR	NI	MO	V	AL	TI	%
,22	,25	,87	,009	,023	,23	,17	,02	,00	,022		%
NB	CU	N	B	SN	CO						%
,00	,14	,010									%

Härteprüfung HB 10/3000
Hardness test
Dureté 149-152

Mech. Eigenschaften
Mech. tests
Propriétés mécaniques

Probe-Nr. L O	Ø mm	Re N/mm ²	Rm N/mm ²	AS %	Z %	Y _T N/mm ²	Temp. °C	Pr.Form	Av %
SOLL		250	485 - 540	23,0	30		RT	ISO-V	31
5219	T B	339	514	24,2	55				90 90 98

Besichtigung und Massnachprüfung:
Inspection and checking of dimensions: ohne Beanstandung
without objection

Kennzeichnung: Werkstoff / material
Marking: Schmelz-Kurzzeichen / heat code

Attest ist per E-Mail erstellt und ohne Unterschrift gültig gemäß EN 10204

Qualitätssicherung: Telefon + +49 (0) 29 02 76 25 42

Telefon + +49 (0) 29 02 76 2 - 01
Telefax + +49 (0) 29 02 76 26 33

SIEPMANN-WERKE GMBH & CO KG

Qualitätssicherung/Attestation

Thorsten Winnig

Der Werkstoffverantwortliche
Inspector / l'expert



Siepmann-Werke GmbH & Co KG

Siepmann-Werke GmbH & Co KG, Postfach 2130, D-59579 Warstein

Stahl-Armaturen PERSTA
GmbH

Postfach 22 40
59579 Warstein

018244


Abnahmeprüfzeugnis 3.1B

Inspection certificate 3.1B

Certificat de réception 3.1B

(EN 10204)

28170 - L387 10.08.2004

Bestell-Nr. Order-No. No. de comm.	24803 Pos.10	Unsere Auftrags-Nr. Our Order-No. Notre no. de comm.	61001	Schmelz-Nr. Heat-No. No. de coulée	440049	Prüf-Nr. Test-No. No d'essai	1029
Zeichn.-Nr. Drawing No. No. du plan		Liefertag Day of delivery Date de livraison		Schmelz-Kurzzeichen Heat code No. coulée abrégé	B1	Zeichen des Lieferwerkes Works identification mark Marque d'usine	
Sach-Nr. Additional No. Ref.-supplémentaire	2817007 - 001	Gesamt-Nr. Our die No. No. de produit	28170	Erzeugnisart Melting process Procédé d'élaboration	E	Stempel Werkstoffsachverständ. Stamp of expert Cachet d'expert	
Gegenstand Object Objet	Bügeldeckel V 40/5	Stückzahl Quantity Quantité	150	Stückgewicht Piece weight Poids de morceau	3,4 kg	Korngröße Grain size Grossueur de grain	Stahlerzeugnis Manufact. of steel Acieriste
Werkstoff Material Matériau	C22.8/A105 DIN 17243 / ASTM A 105	W.-Nr.	1.0460				
Anforderungen: / Requirements: TRD 107 / AD-W 13							
Wärmebehandlung Heat treatment Traitements thermique							
Normalgeglüht (N) / normalized 920°C - Luft / air							

Schmelzanalyse / Heat analyses / Analyse de Coulée

	C	SI	MN	P	S	CR	NI	MO	V	AL	%
IST	,22	,25	,87	,009	,023	,23	,17	,02	,00	,022	
	TI	NB	CU	N	SN	B	CO			%	ppm
IST	,00	,14	,010								

Härteprüfung HBW 10/3000 / Hardness test / Dureté

SOLL	-
IST	146 - 152

Mechanische Erprobung / Mechanical tests / Essais mécaniques

Probe-Nr.	Lage LT Q	D mm	Re N/mm²	Rp 0,2 N/mm²	Rp 1,0 N/mm²	Rm N/mm²	A5 %	Z %	Temp.	Pr. Form	Av J
SOLL			250			485 - 540	23,0	30	RT	ISO-V	31
127	T	8	332			512	25,8	56			112 104 108

Besichtigung und Massnachprüfung: ohne Beanstandung

Inspection and checking of dimensions: without objection

Kennzeichnung: Werkstoff / material

Marking: Schmelz-Kurzzeichen / heat code

Attest ist per EDV erstellt und ohne Unterschrift gültig gemäß EN 10204

Qualitätsicherung: Telefon +49(0) 29 02 762 542

Telefon +49(0) 29 02 762 01

Telefax +49(0) 29 02 762 633

Siepmann-Werke GmbH & Co KG

Qualitätsicherung / Abnahme

Thorsten Winnig

Der Werksachverständige

Lieferschein

Rechnungsadresse

AIR LIQUIDE AGS GMBH
DEPOTSTR. 1
63457 HANAU
Deutschland

ZK

SP

18. MAI 2005



SIEKMANN econosto

ROYAL ECONOSTO GROUP

Siekmann Econosto GmbH & Co. KG

Postfach 150440, 44344 Dortmund

Freilgrafenweg 2, 44357 Dortmund

Telefon 0231 / 93 75 - 0

Telefax 0231 / 93 75 188 + 199

E-Mail info@siekmann-econosto.de

Internet www.siekmann-econosto.de

ABN AMRO Bank AG Frankfurt/Main

(BLZ 502 304 00) 1636294006

Swift-Code ABNA DE FF FRA

IBAN-Nr. DE47 5023 0400 1636 2940 06

Commerzbank AG Dortmund

(BLZ 440 400 37) 3734837

Swift-Code COBA DE FF 440

Lieferadresse

AIR LIQUIDE AGS Site
U.S. Steel Kosice
Centralny Kosice
04454 Kosice

Dortmund, 13-05-2005

Kunden-Nr.	263404
Lieferschein-Nr.	565232
Auftrags-Nr.	8037339SO
Ihre Bestellung-Nr.	4500025028 / 13-04-2005
Bearbeiter	Carsten Koch - Tel.

8,000	<u>6</u>	St.	DAVR418001D001 Geradsitz-Absperrventil aus C22.8 / 1.0460 PERSTA, 200AE21.1 Spindel, Kegel- und Gehäusesitz Niro Flansche mit Dichtleiste Form C einschl. WAZ nach EN 10240/3.1B DN25, PN40 Tag Nr 84021 84011 88081 88082 73062 73063			6
9,000	<u>3</u>	St.	DAVR41B001D001 Geradsitz-Absperrventil aus C22.8 / 1.0460 Spindel, Kegel-u. Gehäusesitz Niro Flansche mit Dichtleiste Form C einschl. WAZ nach EN 10204/3.1B - TRB 801 Nr. 45 DN50			3

**Achtung
Atteste**

Seite 1 von 5