

29. MRZ. 2005

V 24255



HOCHWERTIGE STAHL-ARMATUREN FÜR
DIE INDUSTRIE

STAHL-ARMATUREN PERSTA GMBH

STAHL-ARMATUREN PERSTA GmbH, POSTFACH 2240, D-59579 WARSTEIN

Siekmann Econosto GmbH & Co. KG
Baumelster Allee 3

04442 Zwenkau

Postfach 2240 • Mülheimer Str. 18
D-59579 Warstein D-59581 Warstein

Ihre Bestell-Nr. 90067280P Nachtrag
Ihre Bestellung vom 2005-03-16
Bearbeitet von Anton Eickmann
Haustruf 0 29 02 7 62 411
Fax 0 29 02 7 62 413
E-Mail eickmann@persta.com

Abnahmeprüfzeugnis EN 10204 / 3.1B

Datum 2005-03-22

Inspection Certificate EN 10204 / 3.1B

Auftrags-Nr. Works-No.	Pos.-Nr. Item-No.	Artikel-Nr. Article-No.	Menge Order quantity	Nennweite Nominal size	Nenndruck Nominal pressure
0502028	33 1+2	108390	100 2	25	PN 160

Artikel
Article

200 AE 21.2
Aufsatz-Ventil in Durchgangsform
geschmiedet aus C22.8, Sitz hart gepanzert
-mit Schweißenden
-Anschluss nach DIN 3230

Kundenspez. Kennzeichnung
Customized Indication

Prüfanforderungen
Test requirements

Armaturen nach TRB 801, Nr. 45, AD2000-A4, Armaturengruppe A/B und Druckgeräterichtlinie 97/23/EG, der Kategorie I - III, Konformitätsbewertungsverfahren Modul H.

Sicht- und Funktionsprüfungen
Visual and functional tests

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

Festigkeitsprüfungen
Pressure tests

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

Dichtheitsprüfungen
Leak tests

- 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.
019928	E-Gehäuse DV 160/25	1.0460	J6 X	
017850	Bügeldeckel V 40/40 V 160/25	1.0460	U1	
018893	Bügeldeckel V 40/40 V 160/25	1.0460	Z1 X	

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

Stahl-Armaturen PERSTA GmbH

Der Werkstoffverständige
Work surveyor

Registriert beim
Amtsgericht Amsberg HRB 2711

Geschäftsführung
Dipl.-Volksw. Bernd Rimmann, MBA
Dipl.-Ing. Klaus Westerweil

Telefon +49 29 02 7 62 02
Fax +49 29 02 7 67 03
info@persta.de
http://www.persta.com

Bankverbindungen:
Commerzbank AG Hamm
Deutsche Bank AG Lippstadt
Deutsche Bank AG Meschede

Landeszentralbank Arnsberg
Volksbank Heitsee eG
WGZ-Bank eG Münster

019928



Siepmann-Werke GmbH & Co KG

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

Stahl-Armaturen PERSTA
GmbH
Postfach 22 40
59579 Warstein

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

27752 - M917 14.02.2005

Bestell-Nr. Order-No. No. de comm.	36933 Pos.1	Unsere Auftrags-Nr. Our Order-No. Notre no. de comm.	61005	Schmelz-Nr. Heat-No. No. de coulé	G71814	Prüf-Nr. Test-No. No d'essai	1072	
Zeichn.-Nr. Drawing No. No. du plan		Liefertag Day of delivery Date de livraison		Schmelz-Kurzzeichen Heat code No. coulé abrégé	J6	Zeichen des Lieferwerkes Works identification mark Marque d'usine		
Sach-Nr. Additional No. Ref.-supplémentaire	2775201 - 003	Gesam-Nr. Our dia No. No. de produit	27752	Erzeugnisart Making process Procédé d'élaboration	E	Stempel Werksachverständ. Stamp of expert Cachet d'expert		
Gegenstand Object Objet	E-Geh. DV 160/25	Stückzahl Quantity Quantité	150	Stückgewicht Piece weight Poids de morceau	3,8 kg	Korngröße Grain size Grossueur de grain	Stahlhersteller Manufact. of steel Acériste	Ispat
Werkstoff Material Matériau	C22.8 DIN 17243	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 Coulee

	C	SI	MN	P	S	CR	NI	MO	V	AL	%
IST	,181	,214	,852	,011	,003	,084	,063	,018	,002	,040	
	TX	NB	CU	N	SN	B	CO			%	ppm
IST		,001	,095								

Mechanische Erprobung / Mechanical tests / Essais mécaniques

Probe-Nr.	Lage L T 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
001			250			410 - 540	23,0		RT	ISO-V	31
100	T	10	331			488	28,7	69			158 160 156

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
This certificate was generated by data system & must not be signed for validity as well
Qualitätsicherung: Telefon +49(0) 29 02 762 342
Telefon +49(0) 29 02 762 01
Telefax +49(0) 29 02 762 633

Siepmann-Werke GmbH & Co KG
Qualitätsicherung / Abnahme
Thorsten Winnig
Abnahmebeauftragter



Siepmann-Werke GmbH & Co KG

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

Stahl-Armaturen PERSTA
GmbH
Postfach 22 40
59579 Warstein

018693

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

28169 - M729 21.10.2004

Bestell-Nr. Order-No. No. de comm.	36047 Pos.1	Unsere Auftrags-Nr. Our Order-No. Notre no. de comm.	61000	Schmelz-Nr. Heat-No. No. de coulée	G69997	Prüf-Nr. Test-No. No d'essai	1044
Zeichn.-Nr. Drawing No. No. du plan		Lieferung Day of delivery Date de livraison		Schmelz-Kurzzeichen Heat code No. coulée abrégé	Z1	Zeichen des Lieferwerkes Works identification mark Marque d'usine	
Sech.-Nr. Additional No. Ref.-supplémentaire	2816910 - 001	Gesenk-Nr. Our die No. No. de produit	28169	Erhitzungsart Melting process Procédé d'élaboration	E	Stempel Werksachverant. Stamp of expert Cachet d'expert	
Gegenstand Object Objet	Bügeldeckel V 40/4	Stückzahl Quantity Quantité	150	Stückgewicht Piece weight Poids de morceau	2,2 kg	Korngröße Grain size Grossueur de grain	Stahlinventar Manufact. of steel Acieriste
Werkstoff Material Matériau	C22.8/A105 DIN 17243 / ASTM A 105	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	,185	,179	,844	,013	,007	,048	,062	,016	,002	,033	
	TI	NB	CU	N	SN	B	CO			%	ppm
IST			,065								

Härteprüfung HBW 10/3000 / Hardness test / Dureté

SOLL	-
IST	146 - 159

Mechanische Erprobung / Mechanical tests / Essais mecaniques

Probe-Nr.	Legt L T Q	D mm	R ₀ N/mm ²	R _{p0,2} N/mm ²	R _{p1,0} N/mm ²	R _m N/mm ²	AS %	Z %	Temp.	Pr. Form	Av J
SOLL			250			485 - 540	23,0	30	RT	ISO-V	31
117	T	8	339			489	27,5	66			186 156 162

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 Werkstoffachverständige