

Druckgerätekennzeichnung/Typenschild

Bauteil/Typ : Kompensator AN 0550/003/A110/R/R - 1117
 Hersteller : HKS-CZ s.r.o. - Tschechische Republik
 Herstell-Nr. : SN 3207528
 Herstelljahr : 2012

Betriebsdaten

Max. Betriebsdruck PS : 1,5 bar
 Prüfdruck PT : 2,15 bar
 Max. Betriebstemperatur TS : 20°C
 Medium : Argongas
 Axiale Dehnung : +/- 55 mm
 Modul : nach DGRL 97/23/EG, Kat. III, Modul H

Material

Metallbalg : 1.4541 ČSN EN 10028-7
 Anschweißende : 1.4301 ČSN EN 10028-7

Material certificate:

Metallbalg : APZ 3.1 ČSN EN 10204 AD-W2
 Anschweißende : APZ 3.1 ČSN EN 10204 AD-W2

Schweißtechnik

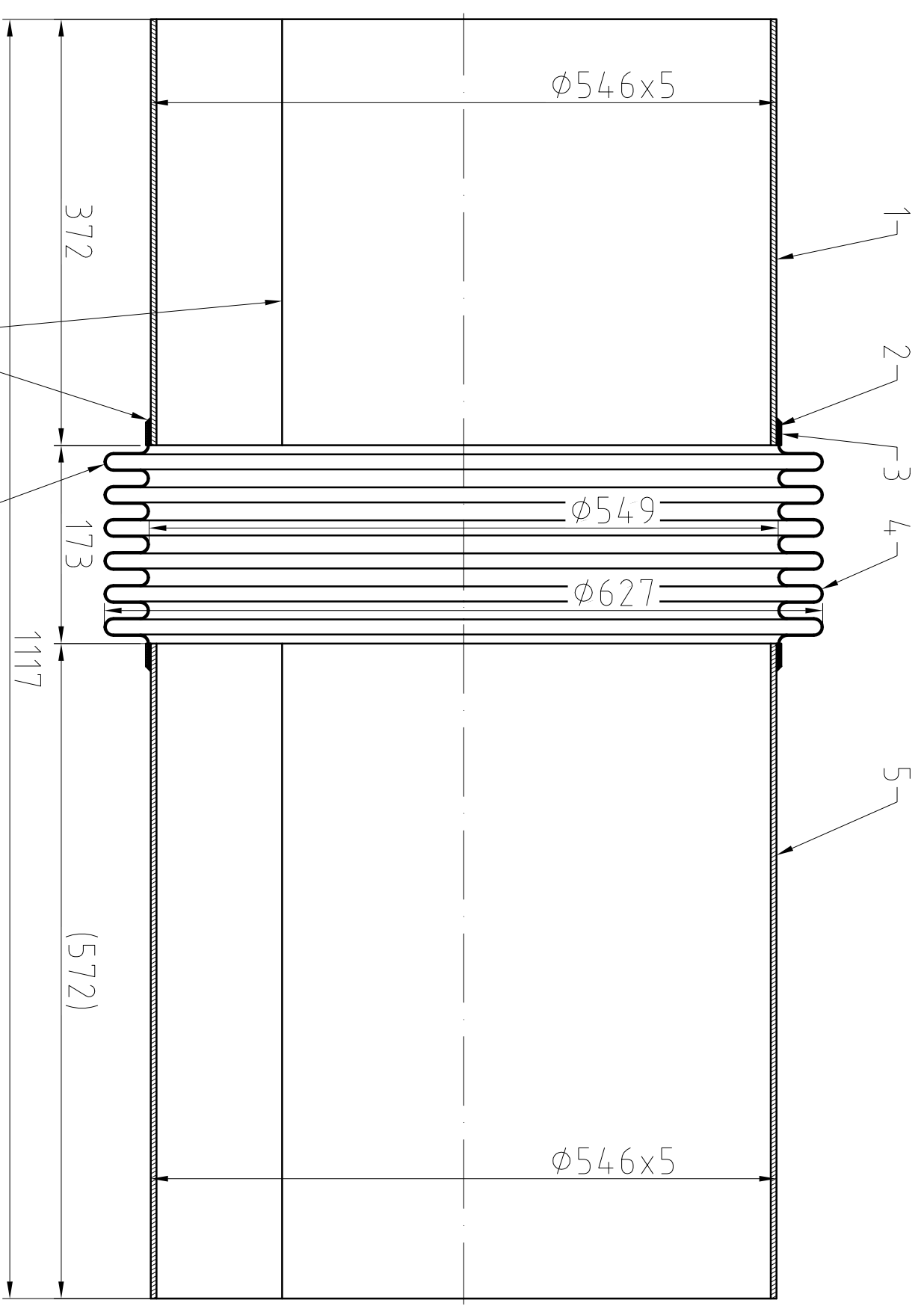
Kehlnaht "KN" : TIG ČSN ISO 857-1, ČSN EN ISO 4063
 Balglängsnaht : TIG ČSN ISO 857-1, ČSN EN ISO 4063
 ohne Schweißzusatz

Balg / Anschweißende : 1.4551
 Anschweißende : 1.4551
 Schweißfaktor (Anschweißende): 1,0
 Schweißfaktor : 0,85

Herstellung und zerstörungsfreie Prüfungen

Dichtheitsprüfung "L.T" : ČSN EN 1593
 PTair <=0,5 bar : Druckprüfung DGRL 97/23/EG Kat. III, Modul H
 Druckprobe : ohne wasserdruckprüfung, ohne CE-Kennzeichnung

Sichtprüfung "VT" : ČSN EN 17637, ČSN EN ISO 5817-B
 Durchstrahlungsprüfung "RT" : ČSN EN 1435
 Farbinhaltungsprüfung "PT" : ČSN EN 571-1
 Herstellung und Prüfung nach Richtlinie 97/23/EG und AD 2000 Merkblatt
 Schweißberufqualifikation nach ČSN EN 287-1, ČSN EN ISO 15614-1-WPQR
 Schweißverfahren nach ČSN EN ISO 15609-1
 Metallbalgberechnung nach EJMA Standard 9th Edition



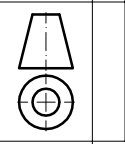
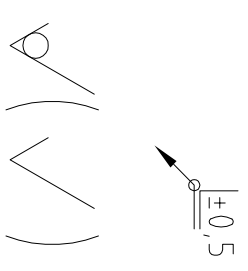
5 V B,C-562-141-1.4551-VP5-PA
 a3 D,E-805-141-1.4551-K3-PB
 0.6 II 2x A-148-141-1.4541-10,6-PA-6

5	1	Stck.	Anschweißende II	1.4301					
4	1	Stck.	Metallbalg	1.4541	2 x 0,6mm				
3	2	Stck.	Außen Stirnring	1.4541	20 x 1,5				
2	2	Stck.	Innen Stirnring	1.4541	20 x 1				
1	1	Stck.	Anschweißende I	1.4301	Ø546 x 372 x 5				
Pos.	Menge	Einheit	Benennung	Sachnummer / Norm - Kurzbezeichnung					Bemerkung
1	2	3	4	5	6				
Ziehungen, Entwürfe, Muster usw., die wir dem Lieferanten zur Angabensabgabe oder zur Durchführung einer Bestellung überlassen, bleiben unser Eigentum und dürfen nicht für andere Zwecke verwendet, vervielfältigt oder Dritten im Einvernehmen mit uns zugänglich gemacht werden. Zusicherungen verpflichten zum Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patentierung oder Gebrauchsmusteranmeldung vorbehalten. © HKS-CZ s.r.o.				Allgemein-toleranzen					
				DIN ISO 13715		Kanten			
				DIN ISO 2768-mK		Oberfläche			
				DIN EN ISO 13920-CG		DIN EN ISO 1302			
				Datum		Name			
Gepr. - Hauptkonstrukteur				Bearb.		21.11.12		KR	
Gepr. - Schweissingenieur				Gepr.		Norm			

AN 0550/003/A110/R/R-1117

Weld list

Nr.	Identif. weld	Nr. WPS	RT	PT	VT
1	A	148	2%	100%	100%
2	B,C	562	100%	0%	100%
3	D,E	805	0%	0%	100%



3207528

Blatt
Bl