

Druckgerätekennzeichnung/Typenschild

Bauteil/Typ : Kompensator AN 0550/003/A110/R/R - 1738  
 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

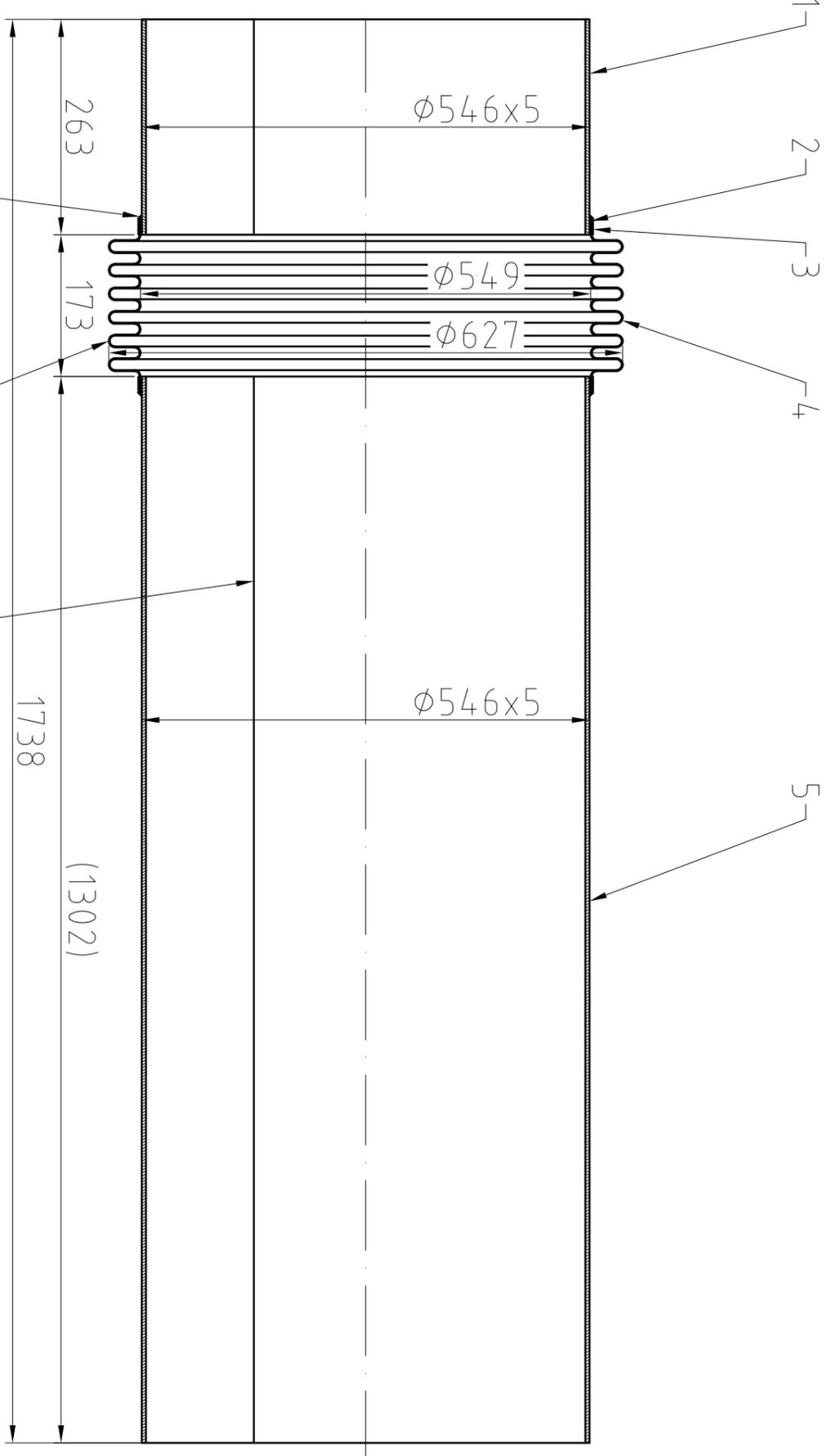
Schweißtechnik

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  
 PT air <=0,5 bar : Druckprüfung DGRL 97/23/EG Kat. III, Modul H  
 ohne wasserdruckprüfung, ohne CE-Kennzeichnung

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



3  
 D,E-805-14-1-1.4551-K3-PB  
 0.6  
 2x A-14-8-14-1-1.4541-10,6-PA-6  
 5  
 B,C-562-14-1-1.4551-VP5-PA

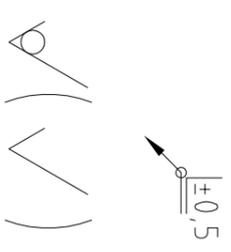
5	1	Stck.	Anschweißende II	1	1,4301	
4	1	Stck.	Metallbalg	2 x 0,6mm	1,4541	
3	2	Stck.	Außen Stirnring	20 x 1,5	1,4541	
2	2	Stck.	Innen Stirnring	20 x 1	1,4541	
1	1	Stck.	Anschweißende I	Ø546 x 263 x 5	1,4301	

Pos.	Menge	Einheit	Benennung	4	5	6
1	2	3	4	5	6	
Zichnungen, Entwurfe, 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 mit uns zugänglich gemacht werden. Zwickendungen verpflichten zum Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patentverletzung oder Gebrauchsmusterverletzung bleiben vorbehalten. © HKS-CZ s.r.o.			Allgemein-toleranzen	Kanten	Maßstab	(Gewicht in kg)
			DIN ISO 13715	DIN ISO 13715	(Werkstoff, Halbzeug)	
			DIN ISO 2768-mK	Oberfläche	(Modell- oder Gesenk-Nr.)	
			DIN EN ISO 13920-CG	DIN EN ISO 1302		
			Datum	Name		
			21.11.12	KR		
			Gepr. - Hauptkonstrukteur			
			Gepr. - Schweissingenieur			

AN 0550/003/A110/R/R-1738

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