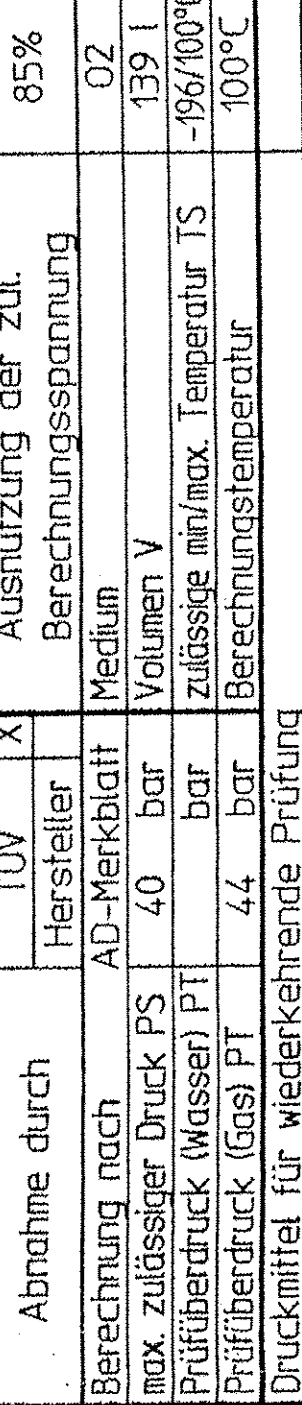
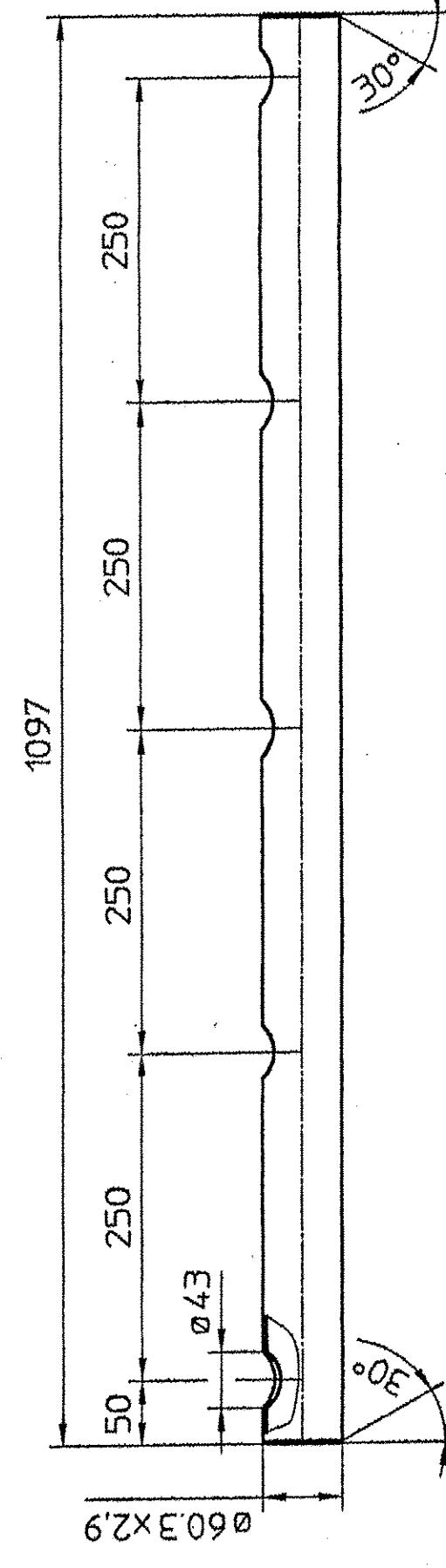


Herstellung und Prüfung gemäß Fertigungsanweisung
Datenblatt-Nr. 234.105-01....04

Pos. 3
1:5

Abrechnung durch		TÜV	X	Ausnutzung der zul. Berechnungsspannung		85%
Berechnung nach		AD-Merkblatt		Medium		O2
max. zulässiger Druck		PS	40	Volumen V		139 l
Prüfdruck (wasser)		PI	bar	zulässige min/max. Temperatur TS		-196/100°C
Prüfdruck (gas)		PI	44	bar		100°C
Druckmittel für wiederkehrende Prüfung						
Zerstörungsbefreiende Prüfung						
		Prüfverfahren		Prüfklasse		Prüfumfang
Rundnähte		D		A		10%
Stoßstellen		-		-		-
Stützen, Kehlähle		nach AD-2000 HPO, Tafel 1		nach AD-2000 HPO, Tafel 1		1 / W10
Arbeitsprüfung		nach AD-2000		Schweißtechnisch geprüft:		Name:
Beanspruchungstil nach AD-2000		Sicherung der Güte von Schweißarbeiten		Abt:		Datum:
nach DIN-EN 25817 °C und AD-Merkblatt		AD-HP		Erstellen der Abnahmeprüfzeugnisse nach DIN -EN 10204 - = 3.1B / AD-W2		
1.4541-1.4541	WIG	1.4316	SG X2 CrNi 199	8556	Thermit TE-308L (Si)	
1.4541-1.4571 1.4571-1.4571	WIG	1.4316	SG X2 CrNiMo 1912	8556	Ginox T-R41	
Werksstoffpaarung		Schweiß- verfahren		WerksstNr: DIN -Bezeichnung		DIN
		Zusatzwerkstoff		Historie		
		Datum		Ersteller		Prüfer
		08.07.2004		KB/Scheffer		<i>Trenkner</i>
		Projekt: Bezug		K 70101 ASU No.9 Koste W 64001, Verdampfer LOX, DW 200		
		Messger		Messger AGS GmbH		
		Ersatz für		Ersatz durch		
		Register links		Blatt-Nr.: 001		Blatt-Nr.: 001
		792 86941		Zug-Nr.:		792 86941