



Postfach 10 13 49
D - 44713 Bochum
Blumenfeldstr. 18
D - 44795 Bochum

Telefon (0234) 4595 - 0
Telefax (0234) 43 23 87

APZ 31B.05

Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204 - 3.1B


Inspection certificate

Besteller: *Siekmann Econosto GmbH & Co. KG, Dortmund*
Customer:

Bestell-Nr.: *90088200P vom 11.07.2005*
Order no.:

Auftrag-Nr.: *A.055 452*
Job no.:

Lieferumfang / range:

Pos	Stck. pcs.	Gegenstand object	DN	PN	Werkstoff material	Bemerkung comment
6 	1	Geradsitz-Absperrventil mit Isolieraufsatz = 300 mm Typ 1148	40	40	1.4308/1.4541	" CE 0044 " " V 90111 " "oel- und fettfrei für Sauerstoff" Schweißenden für Rohr ø 48,3 x 2,0 mm

Anforderungen nach *DGRL 97/23/EG – AD 2000 – A4 + W10*
requirements

Prüfungen nach *DIN 3230, Teil 3*
tests acc. to

Sicht- und Funktionsprüfung: *AA, AB, AC, AE, AG, AH, AP*
visual and functional test:

Festigkeits-/Dichtheitsprüfung: *BE = max. 2 bar Luft / air (Nekal)*
strength-/tightness-test: *BA = 60 bar Wasser / water (PN x 1,5)*
BO = max. 6 bar Luft / air (Nekal)
BN = 40 bar Wasser / water (PN x 1, bzw. max. Δp)
BP = 40 bar Wasser / water (PN x 1)

Prüfungsergebnis: *ohne Beanstandung !*
result: *no complaint !*

Bochum, den 16.08.2005 - Gö **KLAUS UNION** GmbH & Co. KG
Werksachverständiger
Manufacturer's authorized inspector



Anlage: *Dokumentation gemäß Material-Dokumentationsdeckblatt*
enclosure *Documentation acc. to material cover sheet*

Hersteller: **KLAUS UNION GmbH & Co. KG**
Blumenfeldstr. 18
D-44795 Bochum

KOM: A.055 452

Beschreibung des Druckgerätes:

**Pos. 6) 1 Stück Geradsitz-Absperrventil DN 40 PN 40 mit Isolieraufsatz = 300 mm,
Schweißenden für Rohr \varnothing 48,3 x 2,0 mm, Werkstoff 1.4308/1.4541**

Konformitätsbewertungsverfahren: **Modul H**

Benannte Stelle nach DGRL und QS-System: **RWTÜV Nr. 0044**

Bestimmungsgemäßer Gebrauch der Druckgeräte:

**Einsatz der Armaturen in Rohrleitungen zum Absperrn (oder Betrachten) des
Mediums innerhalb der zulässigen Druck- und Temperaturgrenzen unter Beachtung
der chemischen und korrosiven Einflüsse auf das Druckgerät.**

Der Einsatz in Fluidgruppe 1 ist erlaubt und umschließt auch Fluidgruppe 2.

Auf den bestimmungsgemäßen Gebrauch wird hingewiesen.

Harmonisierende Normen: **zur Zeit Keine**

Andere Normen und Regelwerke: **TRB 801-Nr.45,
AD 2000 (soweit zutreffend)**

KLAUS UNION bescheinigt hiermit, dass Konstruktion, Herstellung und Prüfung dieser
Armatur den Anforderungen der Richtlinie 97/23/EG entsprechen.

Bochum, 23.08.2005

Der Werksachverständige





Materialdokumentations - Deckblatt

Material Cover Sheet

Datum / Date	23.08.05
--------------	----------

Seite / Page 1

Sachbearbeiter
Götte

Person in charge

[illegible]



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

RWTUV e.V.
45141 Essen
Langemarkstraße 20, Germany
Telefon (0201) 825-0 / Telefax (0201) 825-2861 / Telex 8 579680

Zeugnis-Nr. 45537 1/8
Geprüft 25.2.05 Name Müller
RWTUV

Abnahmeprüfzeugnis

Inspection Certificate DIN 50 049 - 3.1 A
Certificat de Réception EN 10 204
Certificato Collaudo Materiali

Prüf-Nr. - Inspection No -
Certificat N° - N° di collaudo: 21409404/01

Teil - Part - Partie - Parte:
Blatt-Nr. - Sheet No - Page N° - Peg N°: 1 of 2

Besteller - Customer - Achteur - Committente:

M/s Klaus Union,
Bochum, Germany.

Hersteller - Manufacturer - Fabricant - Produttore:

Flow Link Systems (P) Ltd.
Coimbatore, India.

Prüfgegenstand - Article - Produkt - Prodotto:

Steel Valve Castings

Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements/Demand - Spécifications techniques/Exigences - Norma di controllo/Requisiti:

AD 2000, W5, W10, EN 10213-4, DIN 1690 Part 2, 10, EN 1559-1, 2, ISO 3651-2

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

1.4308 GX5CrNi 19-10

Entsprechend - according to - suivant - secondo:

DIN EN 10213-4

Ausgabe - Edition - Edizione:

1996

Lieferzustand - State of delivery - Etat de livraison - Stato fornitura:

Solution Annealed, Pickled and Passivated

Erschmelzungsart - Melting process - Procédé d'élaboration -
Procedimento di elaborazione:

Induction Melting

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura:

Material No./ Manufacturer's Sign / Model No./

Heat No./ Batch Code

Herstellzeichen - Brand of the manufacturer - FLS
Marché du fabricant - Marchio del produttore:

Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -
Poinçon de l'expert - Punzone dell'ispettore:



Pos. Item-No. Poste-N° N° pos.	Stückzahl No of pieces Quota Numero pezzi	Gegenstand - Article - Désignation du produit - Tipo di prodotto	Schmelz-Nr. Heat No. N° Coulée N° Colata	Probe-Nr. Test No. N° d'éprouvette N° di prova
1.	14	DN 40 PN 40 GY BODY, Model 352, DRG No. 2.1001.033/3	H4076	--
	14	" " "	H4097	--
	11	" " "	H4112	--
	14	" " "	H4134	--
	02	" " "	H4173	--

Zusätzliche Angaben - Additional remarks - Autres remarques - Osservazioni: Annexure I

Manufacturer's TC Nos. FLS TC 3636 attached

Die gestellten Anforderungen sind laut Anlagen erfüllt.

The requirements are fulfilled as per Annex.

Les conditions imposées sont satisfaites suivant annexes.

I risultati sono conformi ai requisiti richiesti come da allegati.

Coimbatore

15.9.2004

Ort - Location - Lieu - Località

Datum - Date - Data

Anlagen - Annexes - Annexes - Allegati:

1) Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des essais - Risultati delle prove
Weitere Anlagen in 1) - Other annexes in 1) - Autres annexes en 1) - Altri allegati in 1)





CONFÉRENCE EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

RWTUV e.V.
45141 Essen
Langemarkstraße 20, Germany
Telefon (0201) 825-0 / Telefax (0201) 825-2861 / Telex 8 579680

Ergebnis der Prüfungen
Test Results
Résultats des Essais
Risultati delle Prove

zeugnis-Nr. 45537/18
Gepr. 25208 Name
RWTUV

Anlage - Annex - Annexe - Allegato: 1

Prüf-Nr. 21409404/01

Inspection No
Certificat N°
N° di collaudo

Teil
Part
Partie
Parte

Blatt-Nr. 2 of 2

Sheet No
Page N°
Pag N°

Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mécaniques - Prove meccaniche

Prüfart - Test type - Type d'essai - Tipo di prova			Tensile Test								Impact Test (ISO V-Notch - 10x10x55mm) DIN EN 10045-1								
Probenart - Specimen type - Type de l'éprouvette - Tipo di provetta			DIN 50125, DIN EN 10002-1								Solution Annealed								
Probenzustand - specimen condition			Solution Annealed								Solution Annealed								
Probe-Nr. Test No N° d'éprouvette N° di prova	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della provetta		Probenentnahme Specimen Prélèvement Prelevamento		Temperatur Temperature Température Temperatura	Rp = 0.2% 1.0%	Rm =	A Lo = 5.65/S ₀	Elongation	Reduction of area	1 = [J] 2 = [J/cm ²] 3 = [%] 4 = [mm · 10 ⁻²] 5 = [%] 6 =				Schlagarbeit - Energy of impact - Energie de rupture - Energia di rottura Kerbschlagzähigkeit - Impact strength - Résistance - Resistenza Krist. Bruchanteil - Cryst. proportion Partie cristalline - Proporzione cristallina Breitung - Expansion - Elargissement - Espansione Härte (Einheiten) - Hardness - Dureté - Durezza				Bemerkung Remarks Rimarcas
Schmelze Nr. Heat No N° Coulee Colata N°	Dicke Thickness Épaisseur Spessore	Breite, Ø Width, Ø Largeur, Ø Largh. Ø	Ort - Location Lieu - Zona	Richtung Direction - Senso Lage - Posizion Posizione							Test Temp. 20°C	1	2	3	Σ/n	Osservazioni			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17			
Required Values						RT	≥ 175 ≥ 200	440 - 640	≥ 30	1						≥ 60			
H4076		10.02					237 262	514	61	1		202	202	196	200.0				
H4097		10.04					239 264	531	68	1		190	192	182	188.0				
H4112		10.02					219 244	511	57	1		222	208	192	207.3				
H4134		9.98					231 256	524	62	1		224	188	212	214.7				
H4173		9.98					225 250	508	65	1		198	236	212	215.3				

Remarks :
1) Chemical Analysis - As per manufacturer's Certificate Nos: 3636 Dt. 15.9.2004
2) Visual and Dimensional Inspection - Satisfactory
3) Non Destructive Examination - See Manufacturer's Certificate



Coimbatore

Ort - Location - Lieu - Località

15.9.2004

Datum - Date - Data



Date/Datum 15 Sep 2004 Sheet/Seite 1 of /von 3		Inspection Certificate Abnahmeprüfzeugnis acc./nach EN 10204 -3.1B		 FLOW LINK SYSTEMS Coimbatore India	
Customer /Kunde: KLAUS – UNION P.O.No.:101349 Blumenfeldstr-18 Bochum. Germany				Test -No./Zeugnis-Nr. 45537 Zeugnis-Nr. 3636 Gepr. 15.05.05 Name	
Order no./Bestell-Nr.: 20405031 Dt. 08 Jul 2004		Works-No./Kom.-Nr.: OH/245		Date of delivery/ Lieferdatum: 15 Sep 2004	
Test specimen/Prüfgegenstand: ---		Material acc.to Edition Werkstoff-Nr. 1.4308 entsprechend EN 10213 – 4 Ausgabe 1996			
Requirements/Anforderungen: DIN 1690 PART 2, 10, AD 2000 – A4, W5, W10 EN 1559-1,2		Materialname/Werkstoffbez.: GX 5Cr Ni 19 - 10		Logo of the manufacturer/ Herstellerzeichen: FLS	
Marking / Kennzeichnung: Logo KU, FLS. Material No., Model No, Heat No, Batch code					
No.	Number of Pieces	Item	Heat-No.	Batch Code	
Pos.	Stückzahl	Gegenstand	Schmelze-Nr.	Los-Nr.	
1.	14	DN 40 GV BODY Model No : 352 Drg No : 2.1001.033/3	H4076	F2	
2.	14		H4097	F2	
3.	11		H4112	F2	
4.	14		H4134	F2	
5.	02		H4173	F2	
	55				
Result of Inspection : OK The requirements are accomplished as per enclosure. Ergebnis der Prüfungen : Die Anforderungen sind erfüllt.					
Enclosures 1) PT – Report, 2) RT – Report Anlagen			 A. VADIVEL (Quality Assurance Officer) Manufacturer's Authorized Inspector Der Werkssachverständige		

CD/-

21409404/01 45138 Essen, Germany

✓ reviewed / witnessed

RWTV

QS 3220 Sheet 1 of 6

Date/Datum 15 Sep 2004		Test Results Prüfergebnisse		Name FLOW LINK SYSTEMS Coimbatore India		
Sheet/Seite 2 of /von 3				Test-No./Zeugnis-Nr. 3636		
Customer /kunde: KLAUS UNION Germany				Date of delivery/ lieferdatum: 15 Sep 2004		
Order no./Bestell-Nr.: 20405031 Dt. 08 Jul 2004		Works-No./Kom.-Nr.: OH/245		Dimension control / Maßkontrolle: OK		
Identification test/ Verwechselungsprüfung: OK		Visual inspection of surface acc. MSS SP55 / Visuelle Profung: OK EN1370		Heat Treatment/Warmebehandlung: SOLUTION ANNEALED 1080°C, 2Hrs, Water quenched.		
Intergranular corrosion /Interkristalline korrosion EN ISO 3651 - 2 - OK		Pickling /Mattbeizung: OK		Meets DIN 1690 Part 2, S2 and V3, acc Part 10 Quality level B/C		
Tensile Test /Zugversuch DIN 50125 ; EN 10002-1 - OK DIN 50145		Impact test/Kerbachlagbiegeversuch: DIN 50115 EN 10045-1 -OK				
MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN						
Specimen- No. Probe-Nr.	Yield strength Streckgrenze (N/mm ²) 0.2% 1.0%	Tensile strength Zugfestigkeit N/mm ²	Elongation Dehnung (%)	Reduction of area / Einschnürung (%)	Impact value Kerbschlagzähigkeit (J) at 20°C	Hardness Harte BHN
Requirements Sollwerte EN 10213 - 4 (1.4308)	>=175 >=200	440 - 640	>=30	--	>=60 Avg.	--
H4076	237 262	514	61	--	202, 202, 196 200.0	--
H4097	239 264	531	68	--	190, 192, 182 188.0	--
H4112	219 244	511	57	--	222, 208, 192 207.3	--
H4134	231 256	524	62	--	224, 188, 212 214.7	--
H4173	225 250	508	65	--	198, 236, 212 215.3	--
Remarks / Bemerkungen: Manufactured by induction melting.						

Date/Datum 15 Sep 2004		Test Results Prüfergebnisse		Zeugnis-Nr. 45537 5/8 Name FLOW LINK SYSTEMS Coimbatore India					
Customer /kunde: KLAUS UNION Germany				Test-No./Zeugnis-Nr. 3636					
Order no./Bestell-Nr.: 20405031 Dt. 08 Jul 2004		Works-No./Kom.-Nr.: OH/245		Date of delivery/ lieferdatum: 15 Sep 2004					
CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCHE ANALYSE %									
Heat-No Schmelze	C	Si	S	P	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu
Requirements / Min Sollwerte Max EN 10213-4 (1.4308)	0.070	1.50	0.030	0.040	1.50	8.00 11.00	18.00 20.00	0.40	0.50
H4076	0.062	0.93	0.007	0.029	1.12	8.31	18.44	0.34	0.24
H4097	0.058	0.94	0.006	0.032	1.13	8.22	18.59	0.26	0.24
H4112	0.060	0.84	0.014	0.032	1.27	8.40	18.43	0.36	0.26
H4134	0.065	0.94	0.008	0.030	1.12	8.31	18.43	0.31	0.21
H4173	0.058	0.83	0.006	0.032	1.22	8.33	18.33	0.32	0.23
Remarks / Bemerkungen: Manufactured by induction melting.									


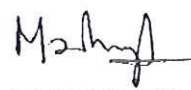

CDX-

21409404/01

RWTUV
 45138 Essen, Germany
 ✓ reviewed / witnessed




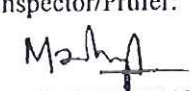
QS 3220 Sheet 3 of 6


Date/Datum 15 Sep 2004 Sheet/Seite 1 of /von 1	Liquid Penetrant Report Farbeindringprüfung		 FLOW LINK SYSTEMS Coimbatore India																		
Customer /Kunde : KLAUS-UNION, Germany		Test-No/Zugnis-Nr.: 3636																			
Test object / Prüfgegenstand 23 PIECES DN 40 GV BODY MODEL NO: 352 DRG NO : 2.1001.033/3		Location /Prufort: 45.537.98 Zugnis-Nr. Coimbatore, 25.05.2004 Name																			
Requirements / Anforderungen: DIN 1690 Part 2, S2		Inspector/Prüfer: P.MANIVANNAN																			
Material/ Werkstoff: 1.4308	Dimension / Abmessung: DIFFERENT	Surface condition / Oberflächenzustand: AS CAST/PICKLED																			
Welding Process / Schweißverfahren: ---	Types of Welds / Nahtform: ---	Welder-No./SchweiBer-Nr.: ---																			
Dye Penetrant / Eindringmittel: MAGNA FLUX SKL-SP	Developer / Entwickler: MAGNA FLUX SKD-S2	Cleaner / Reiniger: MAGNA FLUX SKC-1																			
Penetration Time / Eindringzeit: 30 Minutes	Checked after / Beurteilt nach: 30 Minutes.	Temperature /Temperatur; 32° C																			
Inspection Results / Prüfbefund: OK S2 acc to DIN 1690 Part 2																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Batch Code</th> <th>Heat No.</th> <th>Nos. PT tested</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F2</td> <td>H4076</td> <td>05 ✓</td> </tr> <tr> <td>F2</td> <td>H4097</td> <td>06 ✓</td> </tr> <tr> <td>F2</td> <td>H4112</td> <td>03 ✓</td> </tr> <tr> <td>F2</td> <td>H4134</td> <td>07 ✓</td> </tr> <tr> <td>F2</td> <td>H4173</td> <td>02 ✓</td> </tr> </tbody> </table>				Batch Code	Heat No.	Nos. PT tested	F2	H4076	05 ✓	F2	H4097	06 ✓	F2	H4112	03 ✓	F2	H4134	07 ✓	F2	H4173	02 ✓
Batch Code	Heat No.	Nos. PT tested																			
F2	H4076	05 ✓																			
F2	H4097	06 ✓																			
F2	H4112	03 ✓																			
F2	H4134	07 ✓																			
F2	H4173	02 ✓																			
Third Party/Abnahme-gesellschaft:	Customer/kunde:	Inspector/Prüfer:   P.MANIVANNAN																			

CD/-

QS 3220 Sheet 4 of 6

21409404/01

Date/Datum 15 Sep 2004		Radiographic Test Report Durchstrahlungs Prüfbericht		 FLOW LINK SYSTEMS Coimbatore India									
Sheet/Seite 1 of /von 1													
Customer /Kunde: KLAUS UNION P.O.No.:101349, Blumenfeldstr-18 Bochum, Germany			Order-No./Bestell-Nr.: 20405031 Dt. 08 Jul 2004		Com-Nr/Kom-Nr 3636								
Test object /Prügegenstand: DN 40 GV BODY MODEL NO: 352 DRG NO : 2.1001.033/3			Location / Prüfort : LEUQUIS-Inf. 45.537.7 FLS 25205 Gepr. Name										
Examiner/Prüfer P.Manivannan		Test date/ Datum: 09 Sep 2004		Requirements / Anforderungen: DIN 1690 Part 2 / V3									
Source / Strahlenquelle: Ir-192		Tube voltage / Rohrenspannung:--		Tube current / Rohrenstrom:---									
Focal spot dimension / Brennfleck Strahlenquelle: ϕ 2.1 x 1.5 mm ht		Activity /Aktivität: 12 Ci		FFD/Fokus Film Abstand /Distance: Different									
Exposure time / Belichtungszeit: Different		Film Type/ Film Typ: D7		Screens / Folien: LEAD F- 0.10mm B- 0.10mm									
Material/Werkstoff: 1.4308		Dimension / Abmessung: Different		Quality Level /Prüfklasse: 'A' EN 12681 & EN 444									
Welding Process/ Schweißverfahren: ----		Welder no./SchweißBer Nr.: ----		Types of joints / Nahtform: ----									
Film no.Section/ Film Nr. Prüfbereich	Findings/ Fehlerbeurteilung:							Class Ergeb	Inspec. Abnah	IQ,BZ EN 462 Part 3	Fig./ n. EN 12681	Remarks/ Bemerkungen	
	A	B	Ca	Cb	Cc	D	E	F					
BATCH CODE=F2													
H4076 / RT A1101 l. 1		2								OK	12	7	(2 Films) D4 / D7
H4076 / RT A1102 l. 1	1									OK	12	7	
H4097 / RT A1103 l. 1										NSD	12	7	
H4112 / RT A1104 l. 1										NSD	12	7	
H4134 / RT A1105 l. 1	1									OK	12	7	
Abbreviations/ abkürzungen acc./ nach ASTM E 446: A= Gas porosity/ Gasblasen B= Sand and Slag inclusions / Nichtmetallische Einschlüsse C= Shrinkage /Lunker D= Crack / Risse E= Hot Tear F= Insert, Mottling / Kernstutzen, Kuhleisen													
Findings : Level/ Gutestufe 1-5 NSD /o.k = No significant defect / keine registrierpflichtigen Anzeigen NO /ne = not o.k / nicht erfüllt													
Third party/Abnahme-gesellschaft:			Customer/kunde:			Inspector/Prüfer:  P.MANIVANNAN							

DATE/Datum : SHEET/Seite : 1 OF/VON 1	FILM LOCATION PLAN FILMLAGEPLAN	 FLOW LINK SYSTEMS COIMBATORE INDIA
--	------------------------------------	---

Customer / KLAUS UNION
Kunde : Postfach 10 13 49, 44713 Bochum,
Germany.

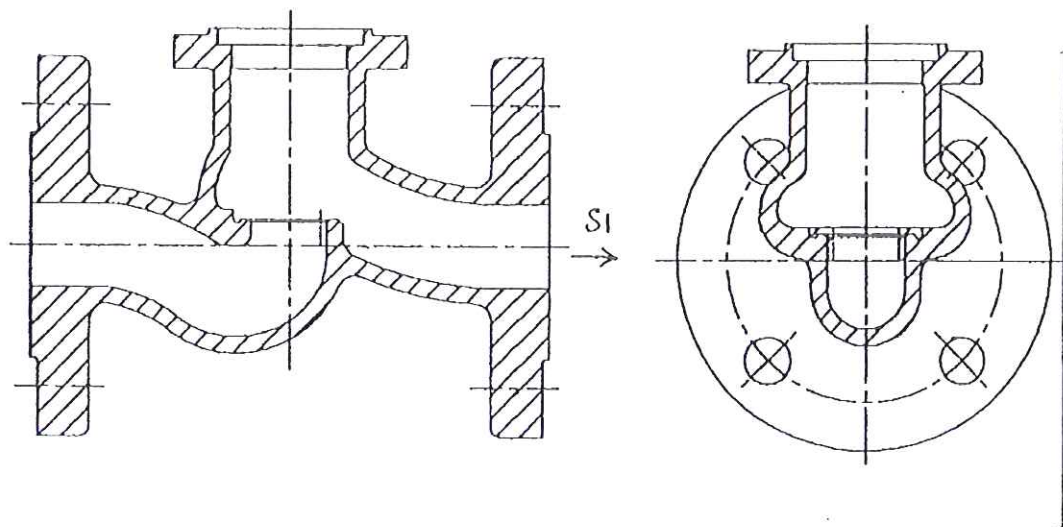
Order No./Bestell-Nr.

Testobjekt / DN 32 PN40 GV BODY
Prüfgegenstand : DN 40 PN40 GV BODY

Location / ~~Bochum~~ ^{45.537°}
.....
.....
..... Name

Shooting Sketch :

FLS/KU/FLP/84
REV.3.



Film No.	Film type/ size	Thickness (mm)	Source	DIN I.Q.1	SFD Distance (mm)	Donally	Remarks
1. 1	D4; D7 12x8	7/21	S1	12	1000	2-3	
Third party / Abnahmegesellschaft :			customer / Kunde :			Inspector / <i>Maly?</i> Prüfer :	

CEOC

Rheinisch-Westfälischer Technischer
Überwachungs-Verein e.V.
Kurfürstenstraße 58, D-45138 Essen
Telefon (0201) 825-0 / Telefax (0201) 825-2861 / Telex 8 579680

RWTUV

Abnahmeprüfzeugnis

Inspection Certificate DIN 50 049 - 3.1 A
Certificat de Réception EN 10 204
Certificato Collaudo Materiali

Prüf-Nr. - Inspection No-
Certificat N° - N° di collaudo:

10410302/303 43251 16
Zeugnis-Nr. 43251 16
Gepr. 18.8.03 Name J. J. J.

Teil - Part - Partie - Parte:

Blatt-Nr. - Sheet No. - Page N° - Pag N°:

1 of 2

Besteller - Customer - Achteur - Committen:

Flow Link Systems(P) Ltd, Coimbatore, India.

Bestell-Nr. - Order No. - RM/529/2002

N° de la commande - N° dell'ordine:

37057308

VOM - dated - data - in data: 30.08.2002

Hersteller - Manufacturer - Fabricant - Produttore:

Castech Foundries Pvt. Ltd., Junaghad.

Werks-Nr. - Werks-No. - N° usina - Commessa N°:

2195

Prüfgegenstand - Article - Produit - Prodotto:

Investment castings SVH Yoke.

Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements/Demand - . Spécifications techniques/Exigences - Norma di controllo/Requisiti:

AD - W 5, W10, EN - 10213-4, DIN 1690 Part 2, EN- 1559-1,2, ISO 3651-2

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

1.4308 GX5CrNi 19-10

Entsprechend - according to - suivant - secondo:

EN - 10213-4

Ausgabe - Edition - Edizione:

1996

Lieferzustand - State of delivery - Etat de livraison - Stato fornitura:

SOLUTION ANNEALED, PICKLED

Erschmelzungsart - Melting process - Procédé d'élaboration -
Procedimento di elaborazione:

INDUCTION MELTING

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura:

SIZE, HEAT NO, GRADE, INSPECTOR'S LOGO

Herstellzeichen - Brand of the manufacturer - CASTECH
Marque du fabricant - Marchio del produttore:Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -
Poinçon de l'expert - Punzone dell'ispettore:

Pos. Item-No. Poste-N° N° pos.	Stückzahl No of pieces Quota Numero pezzi	Gegenstand - Article - Désignation du produit - Tipo di prodotto	Schmelz-Nr. Heat No N° Coulee N° Colata	Probe-Nr. Test No N° d'éprouvette N° di prova
1	016	DN 40 PN 40, SVH YOKE, Model No. 2190	6617 J	1
2	058	DN 40 PN 40, SVH YOKE, Model No. 2190	6618 J	2

Zusätzliche Angaben - Additional remarks - Autres remarques - Osservazioni:

Manufacturer's TC No. 3380 dated 24.12.2002 attached.

Die gestellten Anforderungen sind laut Anlagen erfüllt.

The requirements are fulfilled as per Annex.

Les conditions imposées sont satisfaites suivant annexes.

I risultati sono conformi ai requisiti richiesti come da allegati.

Junaghad

24.12.2002

Ort - Location - Lieu - Località

Datum - Date - Data

Anlagen - Annexes - Annexes - Allegati:

1) Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des essais - Risultati delle prove
Weitere Anlagen in 1) - Other annexes in 1) - Autres annexes en 1) - Altri allegati in 1)

Ergebnis der Prüfungen
Test Results
Résultats des Essais
Risultati delle Prove

Zeugnis-Nr. 43251
Opport. 18.8.03 Name

Anlage - Annex - Annexe - Allegato: 1

Prüf-Nr. 10410302/303

Inspection No
Certificat N°
N° di collaudo

Teil
Part
Partie
Parte

Blatt-Nr. 2 of 2

Sheet No
Page N°
Pag N°

Mechanische Prüfungen — Mechanical tests — Essais mécaniques — Prove meccaniche

Prüfart - Test type - Type d'essai - Tipo di prova: Probenart - Specimen type - Type de l'éprouvette - Tipo di provetta: Probenzustand - specimen condition Etat d'éprouvette - Stato della provetta:						Tensile Test DIN 50125, DIN EN 10002-1 Solution Annealed					Impact Test (ISO V-Notch- 10 x 10 x 55 mm) DIN EN 10045-1 Solution Annealed					
Probe-Nr. Test No N° d'éprouvette N° di prova	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della provetta		Probenentnahme Specimen Prélèvement Prelevamento			Temperatur Température Temperatura Temperatura °C	Rp = 1.0 % Streck- Dehngrenze Yield point proof stress N/mm²	Rm = Tensile strength Nmm²	A L ₀ Elongation %	Reduction of area %	1 = [J] 2 = [J/cm²] 3 = [%] 4 = [mm · 10 ⁻³] 5 = [%] 6 =				Schlagarbeit - Energy of Impact - Energie de rupture - Energia di rottura Kerbschlagzähigkeit - Impact strength - Résistance - Resilienza Krist. Bruchanteil - Cryst. proportion Partie cristalline - Proporzione cristallina Breitung - Expansion - Élargissement - Espansione Härte (Einheiten) - Hardness - Dureté - Durezza	
Schmelze Nr. Heat No N° Coulée Colata N°	Dicke Thickness Épaisseur Spessore mm	Breite, Ø Width, Ø Largeur, Ø Largh, Ø Mm	Ort - Location Lieu - Zone	Richtung Direction - Senso	Lage - Position Posizione						Werte - Values - Valeurs - Valori Test Temp. (20° C)				Bemerkung Remarks Rimarcas Osservazioni	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Required Value						RT	200	440 640	30		1	≥60	≥60	≥60		
6617 J 6618 J		6.05 6.05				RT RT	321 290	556 566	42.6 43.0		1 1	130 138	132 158	144 138	135 145	

1) For Chemical Composition, IGC & NDT results refer Manufacturer's EN 10204 3.1 B certificate 3380
Dated 24.12.2002

2) Chemical composition as per Material Purchase Specification dated 13.10.2002

3) Visual inspection - Satisfactory.

Junaghad

Ort - Location - Lieu - Località



24.12.2002

Datum - Date - Data



10410302/303

Zeugnis-Nr. 43251 3/8
 Geprüft 18.10.03 Name CASTECH
 FOUNDRIES PVT. LTD.
 JUNAGADH, (INDIA)

Date/Datum 24/12/2002 Sheet/Seite 1 of/von 3		Inspection Certificate Abnahmeprüfzeugnis acc./nach EN 10204-3.1 B		Geprüft 18.10.03 Name CASTECH FOUNDRIES PVT. LTD. JUNAGADH, (INDIA)	
Customer / Kunde : FLOW Link Systems (P) LTD. Awanashi Road Coimbatore				Test-No./Zeugnis-Nr. 3380	
Order-No./Bestell-Nr.: RM/529/2002 DT.30.08.02		Works-No./Kom.-Nr.: 2195 Dt.17/10/2002		Date of delivery/Lieferdatum :	
Test specimen/Prufgegenstand : ---		Material Werkstoff-Nr. 1.4308 acc. to Entsprechend EN-10213-4		Edition Ausgabe 1996	
Requirements/Anforderungen : DIN-1690 PART-2,10, AD 2000 W5,W10,EN-1559-1,2		Material name/Werkstoffbez : 1.4308 GX-5 Cr Ni 19 10		Logo of the manufacturer / Herstellerzeichen : 	
Marking/Kennzeichnung : 1.4308, MELT NO., MFG. LOGO, KU LOGO, 2190.FLS,INSP.MARK, BATCH NO.05					
No. Pos.	Number of pieces Stückzahl	Item Gegenstand	Heat-No. Schmelze-Nr.	Batch Code Los-Nr.	
1.	16 58 ----- 74 NOS.	DN40 PN40 SVH YOKE DRG:NO.3.1002.628 (QTY. 74 NOS.REQUIRED)	66173 66183	05 05	
Result of Inspection : The requirements are accomplished as per enclosure. Ergebnis der Prüfungen : Die Anforderungen sind erfüllt.					
Enclosures Anlagen 1. P.T.REPORT 2. R.T.REPORT			 P. THUMMAR Q. A. MANAGER Manufacturer's Authorized Inspector Der Werkssachverständige		

10410302/303

Zeugnis-Nr. 43251 4/p
Geprüft: 18.8.03 Name

F-QC-05/00


Date/Datum 24.12.2002 Sheet/Seite 2 of/von 3	Test results Prüfresultate	CASTECH FOUNDRIES PVT.LTD. JUNAGADH (INDIA)
Customer / Kunde : FLOW Link Systems P. LTD. COIMBATORE		Test - No./ Zeugnis-Nr 3380
Order-No./Bestell-Nr.: RM/529/2002 DT.30.08.2002	Work - No./Kom. -Nr: 2195 Dt. 19/10/2002	Date of Delivery/Liefedatum Dt. 24.12.2002
Identification Test / Verwechsel Ungsprufung : No Objection	Visual inspection of surface accMSS SP55 / Visuelle prüfung: OK	Dimension control / Maßkontrolle : OK
Intergranular corrosion / Interkristalline Korrosion : O.K. AS PER EN-ISO 3651-2 (1998)	Pickling / Mattbeizung : OK	Heat treatment / Wärmebehandlung SOLUTION ANNEALED AT 1080°C SOAKED FOR 1HRS/INCH OF THICKNESS THEN WATER QUANCHED
Tensile Test / Zugversuch DIN 50125:EN10002-1 DIN 50145 OK	Impact test / Kerbschlagbiegeversuch DIN 50115 EN 100045-1 OK	Meets DIN 1690 Part 2,S andV. acc part 10 Qualitylevel S2/V3.

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Specimen No. Probe-Nr.	Yield strength Streckgrenze (N/mm ²) 1.0%	Tensile Strength Zugfestigkeit (N/mm ²)	Elongation Dehnung (%)	Reduction Of area / Einschnur- ung (%)	Impact Value Kerbschlagzähigkeit (J) + 20°C	Hardness Harto BHN
Requirements Sollwerte MIN. EN - 10213-4MAX. (1.4308)	200.00 -----	440.00 640.00	30.00 -----	----- -----	60 Avg.	-----
6617J	321	556	42.67	--	130,132,144 135	--
6618J	290	566	43.00	--	138,158,138 145	--


Remarks / Bemerkungen:

MANUFACTURED BY INDUCTION FURNACE MELTING.

P.D. THUMMAR
(P.D.THUMMAR)

 45138 Essen, Germany
 reviewed / witnessed


10410302/303

F QC 04/00

Date/Datum 24.12.2002		Test results					CASTECH FOUNDRIES PVT.LTD.			
Sheet/Seite 2 of/von 3		Prüfergebnisse					JUNAGADH (INDIA)			
Customer / Kunde : FLOW Link Systems P. LTD. COIMBATORE							Test - No./ Zeugnis-Nr 3380			
Order-No./Bestell-Nr. : RM/529/2002 DT.30.08.2002			Work - No./Kom. -Nr: 2195 Dt. 19/10/2002			Date of Delivery/Liefedatum Dt. 24.12.2002 Zeugnis-Nr. 43251 5/8				
CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCHE ANALYSE %										
Heat - No Schmelze	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu	
Requirements Min Sollwerte Max EN 10213-4(1.4308)	----- 0.070	----- 1.50	----- 1.50	----- 0.040	----- 0.030	18.00 20.00	0.00 0.40	8.00 11.00	----- 0.50	
6617J	0.052	0.62	1.40	0.029	0.020	18.91	0.25	8.40	0.270	
6618J	0.059	0.68	1.40	0.028	0.022	18.92	0.29	8.54	0.264	
Remarks / Bemerkungen : MANUFACTURED BY INDUCTION MELTING.										
<div style="text-align: right;">  (P.D. THUMMAR) </div>										

RWTVU
45138 Essen, Germany
reviewed / witnessed



10410302/303

Zeugnis-Nr. 43251 98

Date/Datum 24.12.2002 Sheet/Seite 3 of/von 3	Liquid Penetrant Report Farbeindringprüfung	Geprüft: 10.12.2003 Name: CASTECH FOUNDRIES PVT. LTD. JUNAGADH, INDIA
Customer / Kunde: FLOW Link Systems P. LTD. Avanashi Road Coimbatore,	Works - No. / Kom. - Nr. : RM/529/2002Dt. 30.08.2002	
Testobject / Prüfgegenstand : DN40 PN40 - SVH YOKE 3.1002.628	Location / Prüfort CFPL, JUNAGADH	
Requirements / Anforderungen : DIN-1690 PART-2-52	Inspector / Prüfer : C. P. THUMMAR.	
Materia / Werkstoff : EN-10213-4 GR. 1.4308	Dimension / Abmessung : OK	Surface Condition / INVESTMENT Oberflächenzustand : CASTINGS
Welding Process / Schweißverfahren : N.A	Type Of Welds / Nahtform : N. A.	Welder-No. / SchweißBer-Nr. : N. A.
Dyed Penetrant / Eindringmittel : FLOWCHECK PENETRANT PP/15/A.	Developer / Entwickler : FLOWCHECK DEVELOPER PD/31/A	Cleaner / Reiniger : FLOWCHECK CLEANER PC/21/A.
Penetration Time / Eindringzeit : 30 min	Checked after / beurteilt nach : 30 min	Temperature / Temperature : 30 °C
<u>Inspection Results / Prüfbefund :</u>		
20 NOS. RANDOMLY CHECKED & RESULT FOUND SATISFACTORY		
PIECES ARE WITHIN LEVEL ACCORDING TO DIN-1690 PART-2.		
HEAT NO.	QTY.	BATCH NO.
6617J	10	05
6618J	10	05
TOTAL		20
Third Party/Abnahmegesellschaft	Customer / Kunde :	Inspector / Prüfer :
		C.P. THUMMAR

10410302/303

Zeugnis-Nr. 43.251.78

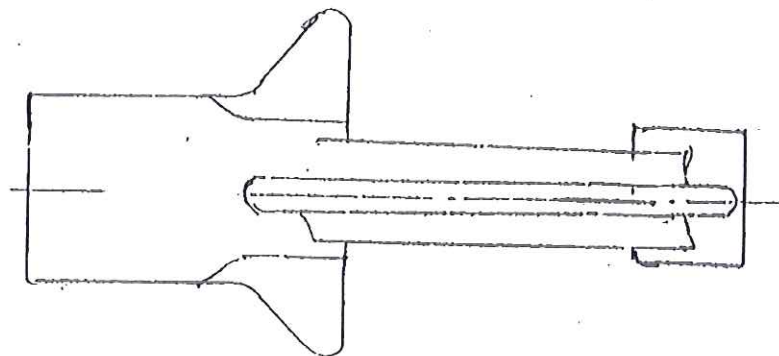
Date/Datum 20/12/2002		Radiographic Test Report Durchstrahlungs Prüfbericht		Casteel Foundries Pvt. Ltd. Junagadh, India	
Sheet/Seite 1 of/von 2				Com.-Nr. RM/529/02. 30/8/02.	
Client Auftraggeber FLOW LINK SYSTEMS (P) LTD.				Locallon Prüflort Radiotech, A'bad.	
Testobject Prüfgegenstand DN-40 PN-40 SVH YOKE Drg.No: 3.1002.628		Examiner Prüfer S.C. Kansara testdate Datum 20/12/2002.		Requirements Anforderungen DIN1690 V3	
Source Strahlenquelle Ir-192		Tube voltage Röhrenspannung N.A.		Tube current Rohrenstrom N.A.	
Focal spot dimension Brennfleck/Strahlenquelle 2.5x0.6mm		Activity Aktivität 12.5 Ci.		Exposure time Belichtungszeit 15 Min	
FFD Fokus-Film Abst. 16"		Film type Film type Agfa D-7		Screens Folien Lead 0.1mmF/0.1mmB	
Material Werkstoff 1.4308		Dimension Abmessung 40/50 MM		Quality Level Prüfkasse ASTM-E-446.	
Welding process Schweißverfahren N.A.		Welder No. : Schweißer Nr.: N.A.		Types of Joints Naht form N.A.	
Film-No. Section Film No. Prüfbereich		Findings Fehlerbeurteilung		Classification Bewertung	
		A B Ca Cb Cc Cd D E F		Inspector Abnahme	
1. 661BJ/1 A		II		OK	
2. 661BJ/2 A				NSD	
3. 661BJ/3 A		I		OK	
4. 661BJ/4 A		I		OK	
				6	
				6	
				6	
				6	
				Radiography technique as per the attached shooting sketch RT/79/02-03.	
				DIN 54109	
				62 FEDIN 6/12.	
Abbreviations / Abkürzungen acc./ nach ASTM E 446					
A Gas porosity/Gasblasen B Sand and slog inclusions / Nichtmetallische Einschlüsse					
C Shrinkage/Lunker D/E Crack, Hot tear / Risse					
F Insert, Mottling/Kernstutzen und Kuhleisen					
Findings : Level / Gütestufe 1 - 5					
NSD = Nosignificant defect / keine registrierpflichtigen Anzeigen NO = not o.k. / nicht erfüllt					
Third Party / Abnahmegesellschaft :		Customer / Kunde :		Inspector / Prüfer : <i>G. K. Patel</i>	
				G. K. PATEL BARC LEVEL-II (RT) ASNT LEVEL-II (RT, UT) BINDT / 01 / 2002	

45138 Essen, Germany
reviewed / witnessed

10410302/303

Date/Datum 20/12/2002	Film Location Plan Filmlageplan	CASTECH FOUNDRIES PVT.LTD.
Sheet/Seite 2 of / von 2		JUNAGADH (INDIA)
Customer / Kunde: FLOW LINK SYSTEMS (P) LTD.		Order-No. / Bestell-Nr.: RM/529/2002. 30/08/2002.
Test object / Prüfgegenstand: DN40 PN40 SVH YOKE Drg.No:3.1002.628		Location / Prüfort Radiotech, A'bad.

S1

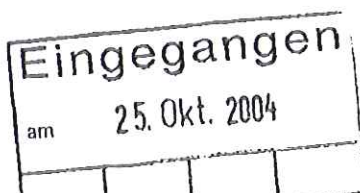
 Zeugnis-Nr. 43251
 Geprüft 18.8.03 Name


D7 FOR S1.

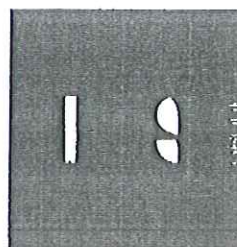
Film no.	Film type / size	Thickness (mm.)	Source	I.Q.I	SFD Distance (mm.)	Density	Remarks
A	6" x 9"	40/50 mm	Ir-192	DIN6/12	16"	2.5-3.0	

Third Party/Abnahme-gesellschaft:	Customer / Kunde:	Inspector / Prüfer: <i>G. K. Patel</i> G. K. PATEL BARC LEVEL-II (RT) ASNT LEVEL-II (RT, UT) ENOT/01/2002
-----------------------------------	-------------------	--

 CEFIVAL Tel : ++33 (0) 1 3937 1222 - Fax : ++33 (0) 1 3937 1220 95340 PERSAN - FRANCE		CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1.B Dit « C.C.P.U » INSPECTION CERTIFICATE ABNAHMEPRUFZEUGNIS NF EN 10204/NF A 49000 3.1.B				45909 N° 35145 PAGE 1/1 Sheet Seite							
		CLIENT : STAPPERT SPEZIAL STAHL (R.F.A) Purchaser 3rd. Nr. 37065991 Besteller COMMANDE N° : V 42475 R/VA-D4 du 02/03/04 Order Nr Bestell Nr N° DE COMMANDE USINE : 11469 - Poste 02 Works Nr Werks Nr		TUBES SANS SOUDURE Seamless Pipes/Tubes Nahtlose Stahrohre		FINIS A CHAUD Hot finished Warmendung		XXXXXX Cold finished Kaltverformung					
		421750		SÉRIE PIPE Serie Pipe Serie Pipe		MÉCANIQUE Mechanical Mechanisch		HYPERTREMPÉ Annealed Überhärtung		DÉCAPÉ Pickled Abbeizen			
POSTE N° Item Nr Post Nr		QUANTITÉ - Quantity - Liefermenge NOMBRE Number Anzahl		DIMENSIONS Size Abmessung Ø x ø x L (mm)		ACIER ET SPÉCIFICATIONS Steel and Specifications Stahlsorte und Liefervorschriften		EPREUVE HYDRAULIQUE Hydraulic Test Wasser Probe BARS					
02		19		608		TUBES de DE 50 X DI 36		W1.4541 DIN 17458/PK 1		80 bars 6s			
CARACTÉRISTIQUES CHIMIQUES - Chemical Analysis - Chemische Zusammensetzung ACIER ELECTRIQUE/ELECTRIC STEEL/ELECTROSTAHL													
POSTE N° Item Nr Post Nr		COULEE N° Heat Nr Schmelze Nr		C %	Si %	Mn %	P %	S %	Ni %	Cr %	Mo %	Ti %	Co %
		MINI							9.0	17.0		5X3C	
		MAXI		.08	1.0	2.00	.045	.030	12.0	19.0		.80	
02		336084FMV		.01	.45	1.06	.030	.023	10.63	17.12		.14	
CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES - Mechanical Properties - Mechanische Kennwerte AUTRES ESSAIS - Other Tests - Ander. Prüf.													
POSTE N° Item Nr Post Nr		R _e Y.S. Streckgrenze MPa	R _m U.T.S. Zugfestigkeit MPa	A % Elongation Bruchdehnung	APLATISSEMENT Flattening test Abplattung H (mm)	EVASEMENT Flaring test Ausweitung	DURETÉ Hardness test Harte	ESSAI DE CORROSION Corrosion test Korrosion					
CONDITIONS IMPOSÉES Requirements Anforderungen		>=180	460/680	>=35	>=215	CONE 45° - 60° DE x		INTERKRISTALLINE KORROSION					
02		352	561	51.0	367			DIN 50914 DIN EN ISO 3651-2 GUT					
Evaselement (Cone 30°) : CONFORME Examen visuel et dimensionnel/Visual and dimensionnal checking/ Besichtigung und ausmessung : bon/gut/ob Contrôle anti-mélange/Anti-mix checking/Werwechselungsprüfung : bon/gut/ob													
1050/1100°C													
ESSAIS : SATISFAISANTS Hypertrempe à l'eau/Quenching in water/Lösungsgeglut Tests : good und abgeschreckt. Versuch : gut													
Examen visuel et dimensionnel/Visual and dimensional checking/Besichtigung und ausmessung : BON/OK/OB								Le Responsable Qualité Quality Manager Y. GILLIARD					
AU VU DES RESULTATS DES ESSAIS DE CONTROLE SUR PRODUITS, NOUS ATTESTONS QUE LES TUBES LIVRÉS SONT CONFORMES AUX STIPULATIONS DE LA COMMANDE. With the knowledge of results of tests on products, we certify that the delivered products comply with the specification of the order. Nach Einsicht der Ergebnisse aus Prüfungen an der Lieferung bescheinigen wir das gelieferte Erzeugnisse den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.								27.04.04 Date :					



Stappert Spezial-Stahl Handel GmbH
Edisonstr. 19, 59199 Bönen



**Stappert
Spezial-
Stahl Handel**

Klaus Union GmbH & Co. KG

Postfach 10 13 49

44713 Bochum

Zeugnis-Nr. 45.081 13
Gepr. 11.04. Name *Dur*

UMSTEMPELBESCHEINIGUNG
nach DIN EN 10204 Abschnitt 4

Auftrag : N648011WW Datum : 19-10-2004 Kundennr.: 38574
Bestell. : BP063790/04-10-2004

Wir bestätigen, daß folgendes Material :

1 Werkst.-Nr.: 1.4541, DIN 1014, in Fixlängen
Vierkant 100 mm, Länge 1000 mm

— Charge — Gesamtgewicht — Stück — Hersteller —
30217 79,00K 1 Walzwerke Einsal

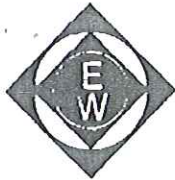
ATTEST EN 10204 BZW. DIN 50049/3.1 B umgestempelt
und mit dem Umstempelzeichen **SIG** versehen wurde.

Die Umstempelung erfolgt mit Zustimmung des RW TÜV Essen
gemäß Genehmigung vom 11-02-1976 / Prüf-Nr. 4/24 100 434/9

STAPPERT SPEZIAL-STAHL
Handel GmbH
Der Umstempelungsberechtigte *Gruin*

59199 Bönen Edisonstr. 19
Tel. (02383) 957-0 Fax (02383) 957-010

WALZWERKE
EINSAL GMBH



USTK-Nr.: DE 123 841 325

Walzwerke Einsal GmbH - Postfach 20 - 58765 Nachrodt (Westf.)

Stappert Spezial-Stahl Handel GmbH

Willstätterstr. 15

D 40549 Düsseldorf 439341

Besteller / Customer / Acheteur

Zeugnis-... 45051 2/3

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B
nach DIN EN 10204

Seite: 1

Nr. (No.) 24096 0110 vom (on) 11.10.2004
(No.) (du)

Bestell-Nr. V.43848 W/WB-E5
Your Order-No.
No. de Commande

Herstellereichen
Symbol of Manufacturers
Sigle de L'usine



Zeichen des Werkstachverständigen
Inspector's Stamp
Poinçon de l'expert

WEE

Auftrags-Nr. our works No. No. Pct.	Pos. Item	Abmessung mm Size Dimension	Brutto - Gewicht - Netto weight poids		Anzahl Quantity Nombre
			kg/lbs	kg/lbs	
125043	0010	Vierkant 100 mm	1454	1073	1

Werkstoff-Nr. 1.4541
Material-No.
No. de matière

Werkstoff-Normbezeichnung X 6 CR NI TI 18-10
Standard Grade of Material
Norme de matière

Chemische Zusammensetzung % Chargen-Nr.: 30217 E

C	0,0450	SI	0,4100	MN	1,5000	P	0,0280	S	0,0010	CR	17,3900	NI	9,1600
V		W		MO	0,3400	TI	0,4150	FB		CO	0,1220	N	0,0120
AL		CU	0,3160										

Mechanische Werte:

Probe Nr.:	731 /	732 /	/	/	/
Streckgrenze					
Rp0,2	241	246			
N/mm2 /					
1% Dehngrenze					
Rp1,0	281	286			
N/mm2 /					
Zugfestigkeit					
Rm	564	561			
N/mm2 /					
Dehnung					
A5%	56,7 /	57,2 /	/	/	/
Einschnürung			/	/	/
Z	/	/	/	/	/
Kerbschlagarbeit [J]		Härte		Wärmebehandlung	

Von 1050 Grad C abgeschreckt

Verwechslungsprüfung:
Ohne Beanstandung

Maßkontrolle:
Ohne Beanstandung
Besichtigung:
Ohne Beanstandung

Oberflächenbeschaffenheit
nach DIN 17 440 Tabelle 8 / c2
Sensibilisiert bei 700°C / 30 min.

Nach DIN EN ISO 3651-2 ist der Werkstoff interkristallin beständig
according DIN EN ISO 3651-2 material is resistant against intercryst. corrosion
selon DIN EN ISO 3651-2 le matériau est résistant à la corrosion intercrystalline

Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Anforderungen
dur. angeführten Lieferbedingungen entspricht.
The delivery corresponds to the requirements mentioned.
La livraison correspond aux exigences mentionnées.

Das Zeugnis wurde maschinell erstellt und ist gemäß
EN 10204 ohne Unterschrift rechtsverbindlich.
The certificate has been established by machine and acc. to EN 10204 it is legal without signature.
Le certificat a été établi à la machine et selon EN 10204 il est valide sans signature.

Telefon (0 23 52) 3 32-0 Telefax (0 23 52) 33 21 82



im Lieferzustand
in the delivered cond.
en état livraison



im sensibilisierten Zustand
in the sensitized condition
en état sensibilisé

Walzwerke Einsal GmbH

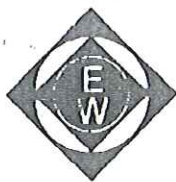
Qualitätsstelle

Feldmann

Der Werks-Sachverständige
The Works Expert
L'expert d'usine



WALZWERKE
EINSAL GMBH



UST-IdNr.: DE 123 841 325

Walzwerke Einsal GmbH - Postfach 20 - 58766 Nachrodt (Westf.)

Stappert Spezial-Stahl Handel GmbH

Willstätterstr. 15

D 40549 Düsseldorf

Besteller / Customer / Acheteur

Zeugnis-Nr. 45051 3/5

Gepf. 2.11.04 Name

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B
nach DIN EN 10204

Seite: 2

Nr. (No.) 24096 0110 vom (of) 11.10.2004
(No) (du)

Bestell-Nr. V.43848 W/WB-B5
Your Order-No.
No. de Commande

Herstellerzeichen
Symbol of Manufacturers
Sigle de l'usine



Zeichen des Werksechverständigen
Inspectors Stamp
Poinçon de l'expert



Auftrags-Nr. our works No. No.-Ref.	Pos. Item	Abmessung mm Size Dimension	Brutto - weight kg/lbs		Anzahl Quantity Nombre
125043	0010	Vierkant 100 mm	1454	1073	1

Werkstoff-Nr.
Material-No.
No. de matière 1.4541

Werkstoff-Normbezeichnung
Standard Grade of Material
Norme de matière X 6 CR NI TI 18-10

14541 X 6 CR NI TI 18-10

Stabstahl warmgewalzt

DIN 1014

abgeschreckt

gebeizt

gerichtet

Unterlängen ab 1 m <10%

Stempelung: WNR/CHNR/EW/WEE

Markierung: 1 Stirnseite ROT

Zeugnis DIN EN10204/3.1.B-DIN17440ADW2-EN10088-3

Unterlängen werden separat gebündelt und avisiert.

Ü-Zeichen auf Anforderung.

ansonsten gem. TL 029

DGRL 97/23/EG;

AD-2000/W2 - DIN 17440; EN 10272

4.000-6.000

Nach DIN EN ISO 3651-2 ist der Werkstoff interkristallin beständig
according DIN EN ISO 3651-2 material is resistant against intercryst. corrosion
selon DIN EN ISO 3651-2 le matériau est résistant à la corrosion inter cristalline

Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Anforderungen
der angeführten Lieferbedingungen entspricht.
The delivery corresponds to the requirements mentioned.
La livraison correspond aux exigences mentionnées.

Das Zeugnis wurde maschinell erstellt und ist gemäß

EN 10204 ohne Unterschrift rechtsverbindlich.

The certificate has been established by machine and acc. to EN 10204 it is legal without signature.
Le certificat a été établi à la machine et selon EN 10204 et il est valide sans signature.

Telefon (0 23 52) 3 32-0 - Telefax (0 23 52) 33 21 92



im Lieferzustand
in the delivered cond.
en état livraison



im sensibilisierten Zustand
in the sensitized condition
en état sensibilisé

Anlagen
Encls.
Annexes

Walzwerke Einsal GmbH

Qualitätsstelle

Der Werks-Sachverständige
The Works Expert
L'expert d'usine

