



Abnahmeprüfzeugnis

Inspection certificate

DIN EN 10 204 / 3.1

Franz Schuck GmbH
Daimlerstrasse 4 -7
89555 Steinhelm / Germany
Telefon +49 7329 950-0
Telefax +49 7329 950-161
www.schuck-group.com

Besteller / Purchase: KD-Nr. 20400 FASTRA, spol s.r.o. Libenice 30 - Skalka CZE-28002 Kolin II		Bestell-Nr. / Order No.: 09VO0501	Bestell-Datum / order-date 14.12.2009				
Auftrags-Nr. / Commission-No V0908904 - 10		Lieferschein-Nr. / Delivery no.					
Kennzeichnung / Component marking: Schuck / Typ / DN / PN / Werkstoff / Abn.-Nr.							
Prüfgrundlagen / Anforderungen / Technical requirements/Demand: DVGW-G 463 Ausg. 12/01; entgegen dem deutschen Regelwerk mit Abnahme 3.1 / with certificate 3.1 against german norm							
Umfang der Lieferung / Extent of the delivery:							
Prüfgegenstand / test item: Muffenüberschieber in gedrehter Ausführung							
Typ / Type: SU							
Artikel-Nr. / Article No. SU50004011							
Abnahme-Nr. Ident.-No. Herstelljahr / Product year	Stück- zahl Quan- tity	Nennweite nominal diameter DN	Nenn- druck nominal pressure PN	Maxim. Druck operation pressure PS/MOP bar	Prüf- überdruck test pressure PT bar	Betriebs- temperatur working temperature °C TS	Sicher- heits- beiwert Safety coefficient S=
A 6347-6350 2009	4	500	40			-10°C ≤ TS ≤ 50°C	1,8
Betriebs- medium working- medium	Anschweißenden fitting dimensions DIN EN ISO 9692-1		Anschlußwerkstoff / Norm weld end material / Norm			Bemerkungen notes	
Gas			S355J2+N EN 10 025-2 1.0577			Für Medienrohr 530.0 mm.	

Ergebnis der Prüfung: / Test results:

Technische Ausführung / Technical execution:

- Ausgangswerkstoffe nach den oben angeführten technischen Lieferbedingungen.
- raw material after the technical terms of delivery stated above

Berechnungsgrundlage / design fundamentals:

- Berechnung nach EN 1594/AD-B 1 / Computation after EN 1594/AD-2000 B1
- Ausnutzung der zul. Berechnungsspannung in der Schweißnaht $v = 1,0$
Coefficient of utilisation of the admissible calculated tension in the weld seam $V = 1,0$

Sicht- und Maßprüfung: - ohne Beanstandung

View and measure examination: - without objection

- Besichtigung und Ausmessung / Inspection and measuring

Wärmebehandlung: - ohne Beanstandung / heat treatment: - without any objection

Vor dem Schweißen / prior to welding

- Bund und Druckring normalisiert gegläht gem. AD-2000 HP 7/2.

Collar returned to normal was carried out acc. AD-2000 HP 7/2.

- Rohrstutzen spannungsarm gegläht gem. AD-2000 HP 7/2.

Weld end low residual tension - annealed acc. to AD-2000 HP 7/2.

fastra.

Libenice 30 - Skalka, 280 02 Kolin 2
tel: 321 720 263 - 3, fax: 321 720 264
www.fastras.cz

Certificate Revision R1 Last edited: 15.03.2010 by rob



Abnahmeprüfzeugnis

Inspection certificate

DIN EN 10 204 / 3.1

Franz Schuck GmbH
Daimlerstrasse 4 -7
89555 Steinheim / Germany
Telefon +49 7329 950-0
Telefax +49 7329 950-161
www.schuck-group.com

Besteller / Purchase: KD-Nr. 20400 FASTRA, spol s.r.o. Libenice 30 - Skalka CZE-28002 Kolín II		Bestell-Nr. / Order No.: 09VO0501	Bestell-Datum /order-date 14.12.2009
Auftrags-Nr. / Commission-No V0908904 - 10			
Typ / Type: SUR			
Abnahme-Nr. Ident-No.	Stückzahl Quantity	Nennweite nominal diameter DN	PN nominal pressure
A 6347-6350 2009	4	500	40

Ergebnis der Prüfung: / Test results:

Zerstörungsfreie Prüfungen: - ohne Beanstandung

Non destructive examinations: - without objection

- Durchstrahlungsprüfung Rohrstutzen: RN gem. AD-2000 HP 5/3.
Welding seams in acc. AD-2000 HP 5/3.
- X-ray inspection weld end: Anschweißenden (25 mm) gem. DIN EN 10246-17.
Welding end (25 mm) in acc. DIN EN 10246-17.
- US-Prüfung: Längsnaht gem. AD-2000 HP 5/3.
Ultrasonic test: longitudinal seam acc. AD-2000 HP 5/3.
- US-Prüfung Bund+Druckring: RN 1+2 gem. DIN EN 571 T.1.
Ultrasonic test Collar: RN 1+2 acc. DIN EN 571/1.
- Oberflächenrissprüfung FE:
- surface crack test FE:

Mechanisch technologische Prüfungen: - ohne Beanstandungen.

Mechanically technological testing: - Without any objection

- Grundwerkstoff Bund und Druckring: Zugproben EN 10 002/1, Kerbschlagproben EN 10 045,
Anforderungen: AD-2000 HP 5/2.
Tensile test EN 10 002/1, impact test EN 10045.
- Basic material Collar: Technical requirements demand: AD-2000 HP 5/2.
- Schweißnaht LN + RN: Arbeitsproben gem. AD-2000 HP 5/2.
Welding: longitudinal and round seams: work specimen acc. AD-2000 HP 5/2.
- Härteprüfung: Vergleichsmessung - Gleichartigkeit der Wärmebehandlung.
Hardness test: comparison measuring - similarity of the heat treatment

Korrosionsschutz: / Corrosion protection

Außen und innen: rohschwarz
Interior and exterior: raw

Die Anforderungen sind erfüllt. The requirements are fulfilled.

Steinheim, den 15.03.2010

Abnahmebeauftragter / chief inspector

fastra
Libenice 30 - Skalka, 280 02 Kolín
Tel: 322 750 250 - Fax: 322 750 161
www.fastras.cz

Certificate Revision R1 Last edited: 15.03.2010 by rob