

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 Inspection Certificate 3.1 acc. to EN 10204

Bescheinigungsnummer - Document No.: 10000553336 / 00 A03



TUBE SYSTEMS IN STAINLESS STEEL

Dockweiler AG - An der Autobahn 10/20 - 19306 Neustadt-Glewe - Germany A01

Grupa JMC Sp. z o.o. A06

ul Hajoty 46/1

PL-01-821 WARSCHAU

Zertifiziert nach ISO 9001, Richtlinie 97/23/EG Anhang I
Kap. 3.1 und 4.3 sowie AD 2000 Merkblatt W0
Certified as per ISO 9001, directive 97/23/EC Annex I
Section 3.1 and 4.3, and AD 2000 Merkblatt W0 A04

www.dockweiler.com

Kundenbestellnr. - Customer P.O. no. A09		Auftrags-Nr. - Our order no. A13		Geliefert am - Delivered on A10	
032/2013		1030049430		May 13, 2013	
Lieferschein-Nr./Pos. - Our delivery no./item A15			Chargen-Nr. des Artikels - Batch-no. A08		
1080073720 / 900002			1200070554		
Qualität - Quality B04	Stückzahl - Quantity B08	Länge - Length B10	NPS B15	Schedule B16	
ASME BPE SF1	100,00 St/Pcs				
Zeichnungsnr. - Drawing no. B06		Schweißverfahren - Welding process A11		Stahlherstellungsverfahren - Steelmaking process C70	
				AOD, EAF	
Produkt - Product B01/B09					
ELBOW 90° DT7 - 50,80 mm x 1,65 mm - WELDED - S31603 (316L)					
Kennzeichnung - Marking B06					
DOCKWEILER DA7242 50,80x1,65 mm S31603 HT-D9A3 ASME BPE SF1					
Kundenspezifikation - Purchasers specification				Kundenmaterialnr. - Purchasers material no.	

Vormaterialhersteller - Manufacturer of pre-material A12		Schmelze - Heat B07		Vormaterialchargennr. - Batch-no. of pre-material A16	
RathGibson Janesville LLC		D9A3		1200070554	

Schmelze - Heat B07		Anforderungen - Requirements B03			
D9A3		ASTM A269-10, ASTM A270-10, ASME SA-249-E10			

Chemische Zusammensetzung Schmelze [Gew.-%] - Chemical Analysis Heat [WT-%]

Übertragen aus Vormaterialzeugnis - Results acc. to pre-material inspection certificate

Schmelze Heat	Werkstoff Steel Grade	Herstellercode Manufacturer's code	C C71	Si C72	Mn C73	P C74	S C75	Cr C76	Ni C77	N C88
1	D9A3	S31603 (316L)	0,019	0,260	1,490	0,037	0,011	16,93	10,02	0,0442

	Ti C79	Mo C80	Al C81	Fe C82	Cu C83	Nb C84	Se C85	Ca C86	Ta C87	W C88	Y C89	Cr(äq) - 0,91 x Ni(äq) - Cr(eq) - 0,91 x Ni(eq) C90
1	0,005	2,009			0,507							

Materialkontrollen - Material inspection

Übertragen aus Vormaterialzeugnis - Results acc. to pre-material inspection certificate

Wärmebehandlung - Heat treatment: D9A3 1040 °C bright annealed, quenched in gas, solution annealed B05

Materialverwechslungsprüfung - P.M.I.: D9A3 OK D04

Zerstörende Prüfungen - Results of destructive tests

Übertragen aus Vormaterialzeugnis - Results acc. to pre-material inspection certificate

Zugversuch - Tensile test(s)		Probenform Type of test piece	Rp0.2		Rp1.0		Rm	Bruchdehnung A		Brucheinschnürung Z
Schmelze - Heat			MPa	psi	MPa	psi		MPa	%	
1	D9A3		316	4580			597	56		

Kerbschlagbiegeversuch - Impact test						Härte - Hardness C30		
Schmelze - Heat B07	Probenform C40 Type of test piece	Probenbreite C41 Width of test piece	Mittelwert C42 Mean value	Prüftemperatur C43 Test temperature		HV	HR	BHN
1	D9A3						81 B	

Schmelze - Heat B07	Aufweitversuch C50 Flaring test	Bördelversuch C51 Flange test	Ringzugversuch C52 Ring tensile test	Ringfaltversuch C53 Flattening test	Biegeversuch C58 Bend test
1	D9A3	OK	OK		OK

Schmelze - Heat B07	Ringaufdomversuch C54 Ring expanding test	Wurzelseitiger Ringfaltversuch C55 Reverse flattening test	Schweißnahtbiegeversuch C56 Reverse bend test
1	D9A3	OK	OK

Schmelze - Heat B07	IK-Test C57 Intergranular corrosion test	Körngröße C59 Grain size
1	D9A3	

Zerstörungsfreie Prüfungen - Results of non-destructive tests

Übertragen aus Vormaterialzeugnis - Results acc.to pre-material inspection certificate

Dichtheitsprüfung - Leak test				
Schmelze - Heat B07	Innendruckversuch mit Wasser D05 Hydrostatic test	Druckprüfung D13 Pneumatic test	Wirbelstromprüfung D06 Eddy current test	
1	D9A3			OK

Schmelze - Heat B07	Ferritgehalt D02 Ferrite test	Ultraschallprüfung D07 Ultrasonic test	Durchstrahlprüfung D08 Radiographic test	Ultraschallprüfung D09 Ultrasonic test
1	D9A3			

Endkontrolle - Final Inspection

Kontrolle Materialkennzeichnung: OK D01 Maßkontrolle: OK D01
 Control of material marking Dimensional control
 Oberflächenkontrolle: OK außen - outside D03 Materialverwechslung: D04
 Surface inspection innen - inside P.M.I.

Rauheit innen/Naht D11 Roughness inside/ weld		Rauheit außen D12 Roughness outside		Härteprüfung HV10 C30 Hardness	Durchstrahlungsprüfung D08 Radiographic test	Eindringprüfung (ZfP) D14 Penetrant testing (NDT)
EN ISO 4287, ASME B46.1		EN ISO 4287, ASME B46.1		EN ISO 6507-1	EN 1435	EN 571-1
Ra(avg)	Ra(max)	Ra(avg)	Ra(max)			
	0,39 µm	0,57 µm	0,61 µm			

Ferritgehalt ges. Teil D02 Ferrite test		Ferritgehalt LN & GW D02 Ferrite test (weld seam)		Dichtheitsprüfung D05 Leak test	Druckprüfung D13 Pressure test	Magn. Permeabilität D15 Magnetic permeability
max	avg	max	avg			

Konformitätserklärung / Certificate of Conformity

Hiermit wird bestätigt, dass das gelieferte Produkt mit den Anforderungen der Spezifikation und den Vereinbarungen der Bestellung übereinstimmt.

We herewith confirm that the product supplied is in conformity with the demands of the specification and agreements in the order.

Anlagen - Attachment No

Dr. Jan Rau, DOCKWEILER AG Z03
 Abnahmebeauftragter - Inspection representative

May 13, 2013
 Datum - Date Z02

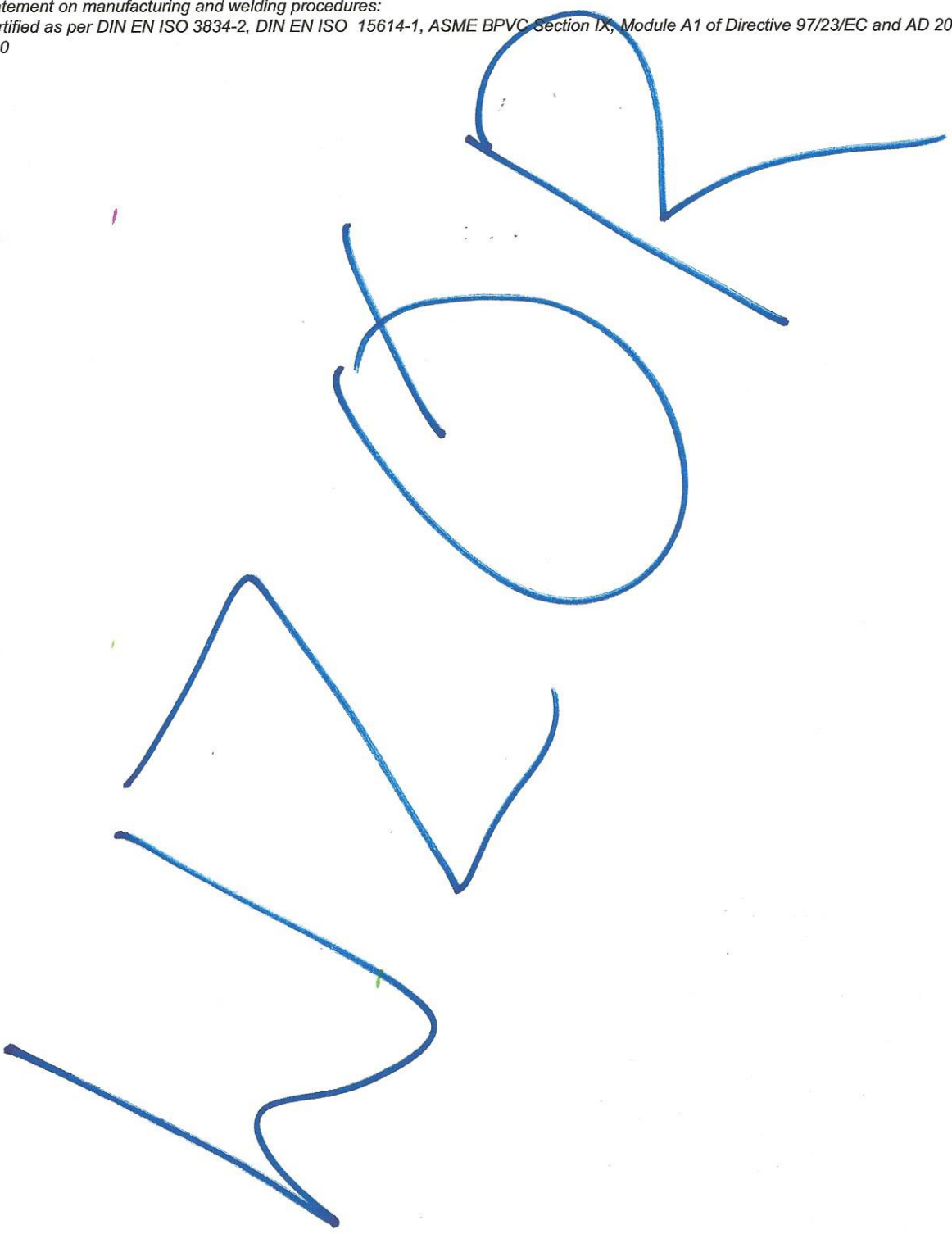
Dieses Dokument wurde maschinell erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.
This document was created electronically and is valid without signature.

Angaben zu Fertigungs- und Schweißverfahren:

Zertifiziert nach DIN EN ISO 3834-2, DIN EN ISO 15614-1, ASME BPVC Section IX, Modul A1 der Richtlinie 97/23/EG sowie AD 2000-Merkblatt HP0

Statement on manufacturing and welding procedures:

Certified as per DIN EN ISO 3834-2, DIN EN ISO 15614-1, ASME BPVC Section IX, Module A1 of Directive 97/23/EC and AD 2000 Merkblatt HP0

A large, stylized blue scribble or signature that appears to be written over the text. It consists of several overlapping loops and lines, making it difficult to decipher as a specific name or mark.