

Превод от немски език

ТЮФ

Държавна оторизирана служба за изпитания
на Съюза за технически контрол Австрия
Институт за изпитване на материали

Фирма IPF GmbH
Купферплатенвег 127
6373 Йохберг

Виена, 5. 10.1995

Относно:

**Ревитализатори за вода от неръждаема стомана – изпитване на
модификацията.**

Ваша поръчка от 23.5.1995.

№ поръчка: 95 / 12 / 51 / 003 / 0702

ДОКЛАД

за изпитване на предоставените ни уреди за ревитализиране на вода съгласно
Ваша поръчка, респ. договореността с Вашия експерт г-н дипл. инж. т.н. Х. Фелш,
проведено в периода 3. юли до 22. септември 1995 година в помещенията на
Държавна оторизирана служба за изпитания на Съюза за технически контрол
Австрия.

Предмет на изпитването

бяха общо 9 броя уреди за ревитализиране на вода със следните данни:

Размер на уредите	Фабричен №	№ на чертеж	Брой
1/2"	71200326	RWB 12	1
3/4"	73401123	RWB 34	1
1"	71001825	RWB 10	1
5/4"	75400189	RWB 54	1
6/4"	76400095	RWB 64	1

2"	72000072	RWB 20	1
3"	73000015	RWB 30	1
3"	73000016	RWB 30	1
4"	74000011	RWB 40	1

Използваните материали са нанесени в чертежите на модификацията, за напорните външни стени бяха използвани материали 1.4301 (дъно / капак), респ. 1.4016 (части от корпуса). Изработката на уредите бе изпълнена във фирма Машиностроене Грисеман в Куфщайн, а всички заваръчни шевове бяха изпълнени от заварчици на WIG.

Цел на изпитването

бе само проверката на техническото изпълнение на уредите. Съгласно договореността бяха проведени следните изпитания:

- 1 – идентификация на материала, доколкото бе достъпен отвън
- 2 – дефектоскопия на всички заваръчни шевове отвън
- 3 – водна проба с 20 бара свръхналягане
- 4 - изпитване на разрушаване до отказ на уредите, респ. до максимум 200 бара свръхналягане

Провеждане на изпитанията:

По точка 1:

Идентификацията на материалите се проведе безразрушително с помощта на анализатор за сплави, производство Texas Nuclear, при което материалите на външните стени бяха доказани еднозначно като 1.4301 и 1.4016.

По точка 2:

Изпитанията по капиларния метод за откриване на пукнатини на всички достъпни отвън заваръчни шевове (предимно прешлифовани), включително на заваръчните шевове на тръбната наставка, се проведоха съгласно DIN 54152 - BBB.

При уред с фабричен № 73000015 бяха установени недопустими индикации в заваръчните шевове на корпуса и капака. По наше искане бе доставен друг уред (фабричен № 7000016) за изпитване.

Незначителните индикации в заваръчните шевове бяха пренебрегнати, преценката бе направена съгласно ÖNORM EN 25817, клас на изпитване C.

По точка 3:

Водната проба бе направена на стайна температура с изпитателно налягане 20 бара свръхналягане, при което не бяха установени неплътности или остатъчни промени във формата. Изпитването на пробното изпитателно налягане бе направено с калибровани манометри.

По точка 4:

Изпитването за разрушаване бе направено на стайна температура. При уредите с фабричен № 71200326, 73401123, 71001825, 75400189, 76400095, 72000072 опитите бяха прекъснати при достигане на 200 бара свръхналягане. Не бяха установени неплътности, само незначителни деформации на напорните външни стени.

При уред с фабричен № 73000016 (3") бе достигнато налягане на разрушаване от 178,5 бара. Опитът бе прекратен поради неплътност в средния заваръчен шев на корпуса.

При уред с фабричен № 74000011 (4") бе достигнато налягане на разрушаване от 116 бара. Опитът бе прекратен поради неплътност в корпуса в зоната на един от вътрешните заваръчни шевове.

При двата уреда бе невъзможно по-нататъшното покачване на налягането.

Резултат от изпитанията:

Изложените по-горе изпитания и техните резултати показват професионално изпълнение на уредите. Бяха потвърдени данните от чертежите на производителя. Бяха представени свидетелствата на заварчиците съгласно ÖNORM EN 287-1.

Обобщение:

Въз основа на проведените положителни изпитания, от наша страна не съществуват основания против монтаж на подобни уреди по предназначение. Доказана бе висока степен на надеждност против отказ.

За да се обезпечи постоянно добро качество на заваръчните шевове, трябва да се внимава да се заварява по цялото сечение (в дълбочина на шева), за да не се изтънят напречните сечения на заваръчните шевове при последващото шлифване.

При свидетелствата на заварчиците да се следи валидността от 2 години.

Производителят на уредите би трябвало да подаде заявление за разрешително за заваръчно производство съгласно ÖNORM П 7812, Т1. „Изисквания към предприятията, в които се изпълняват заваръчни дейности по клас по качество”.

Виена, 5. 10.1995

Инж. Балас, ръководител на института: подпис, не се чете

Печат: Държавна оторизирана служба за изпитания на Съюза за технически контрол Австрия

„Публикуването на настоящия доклад, респ. експертиза е разрешено само в пълен текст. Размножаването или предаването на откъси от него е разрешено само с писменото съгласие на Съюза за технически контрол Австрия.”

Аз, долуподписаната Дорина Йосифова Русева удостоверявам верността на извършения от мен превод на приложения доклад. Преводът от немски на български език се състои от 4 (четири) страници.

Дорина Йосифова Русева
ЕГН 5708060994