

Wieland-Werke AG D-89079 Ulm

Roba Metals B.V.
Zomerdijk 27 - 33
3402 MJ IJSSELSTEIN
NIEDERLANDE

Verladezone/Verladennr. : **32/20592904**
Chargennummer : 85172263
Ansprechpartner : Frau Schmid
Telefon : 0731 944- 6119
Fax : 944-46119

Ihre Bestell-Nr.	: PO-0021943-1
vom	: 22.08.2019
Ihr Fax	: 030/6888058

Unsere Auftrags-Nr. : 12083423 002
Unsere Prüflos-Nr. : 890001290154
Unsere Lieferschein-Nr. : 82616517 020
Liefermenge : 200,000 M
Druckdatum : 30.08.2019

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 : 2004

Halbzeug:
545 Kälterrohr in Stangen
Werkstoff:
Wieland K65 CUFE2P
Spezifikation:
R-H-1600

K65@

Revision/Ausgabedatum:
Rev 0.3_18.12.2018

Abmessungen:
Maß A: 22,230 mm
Maß B:
Maß C: 1,500 mm
Maß D: 5.000,00 mm
Ausführung: 200 weich
WEICH R300

EN 12735-1
VdTÜV 567

Bemerkungen:

Chemische Zusammensetzung nach 3.1 EN 10204 : 2004

Prüfmerkmal	Einheit	Ist-Werte	Soll-Werte bzw. Richtwert (R)		Probe
			Min.	Max.	

Die Summe der sonstigen Elemente entspricht der in der chemischen Norm genannten Vorgabe.

CU	Cu	Kupfer-Gehalt	%	98	97	
FE	Fe	Eisen-Gehalt	%	2,2	2,1	2,6
PB	Pb	Blei-Gehalt	%	< 0,03		0,03
P	P	Phosphor-Gehalt	%	0,020	0,015	0,15
ZN	Zn	Zink-Gehalt	%	0,13	0,05	0,2



Hersteller-
kenn-
zeichen:



Vorstand:
Dr. Erwin Mayr, Vorsitzender
Werner T. Traa
Ulrich Altstetter
Dr. Jörg Nübling

Vorsitzender des Aufsichtsrates:
Fritz-Jürgen Heckmann
Sitz der Gesellschaft: Ulm
Registergericht Ulm, HRB 1256
St.-Nr. 88004/76900
UST-IdNr.: DE811147730

Mechanische Prüfmerkmale

Prüfmerkmal	Einheit	Ist-Werte		Soll-Werte bzw. Richtwert (R)		Probe (Anz.)
		Min.	Max.	Min.	Max.	
RP0,2 Dehngrenze 0,2 %	MPa	149	153	140	250	(4)
RP1,0 Dehngrenze 1,0 %	MPa	182	186	160		(4)
RM Zugfestigkeit Rm	MPa	340	341	300		(4)
A Bruchdehnung A	%	41,0	42,0	30,0		(4)

Weitere Prüfungen

Prüfmerkmal	Einheit	Ist-Werte		Soll-Werte bzw. Richtwert (R)		Probe (Anz.)
		Min.	Max.	Min.	Max.	
WS Wirbelstromprüfung 100%		Ergebnis gut				(1)
IC Innenreinheit	mg/dm ²	0,13	0,29		0,38	(4)
ADW6M Kennzeichnung Produkt AD-W6/2 & VdTÜV		Chargen-Nr		: 0012083423		(1)
		Legierung		: K65		(1)
		Herstellereigenschaften(s.u.)		: "W"		(1)
		Zeichen Sachverständiger		: EX3		(1)

Maßprüfungen

Prüfmerkmal	Einheit	Ist-Werte		Soll-Werte bzw. Richtwert (R)		Probe (Anz.)
		Min.	Max.	Min.	Max.	
DRMAMW Durchmesser außen Mittelwert	mm	22,230	22,235	22,180	22,280	(4)
DRMAUR Durchmesser außen mit Unrundheit	mm	22,230	22,240	22,130	22,330	(3)
WDIMU Wanddicke mit Ungleichwandigkeit	mm	1,590	1,710	1,500	1,725	(4)
LG Länge	mm	5003,00	5003,00	5000,00	5005,00	(4)

Produkte nach R-H-1600 entsprechen den Anforderungen der Druckgeräterichtlinie DGR 2014/68/EU. Zustimmungsschreiben der TÜV Süd liegt vor. Auf Gegenzeichnung wird verzichtet.



Hersteller-
kenn-
zeichen:



Vorstand:
Dr. Erwin Mayr, Vorsitzender
Werner T. Traa
Ulrich Altstetter
Dr. Jörg Nübling

Vorsitzender des Aufsichtsrates:
Fritz-Jürgen Heckmann
Sitz der Gesellschaft: Ulm
Registergericht Ulm, HRB 1256
St.-Nr. 88004/76900
USt-IdNr.: DE811147730

Konformitätserklärung

Wir erklären als Hersteller, daß die hier beschriebene Ware den mit dem Käufer vereinbarten Spezifikationen sowie den oben aufgeführten Normen und normativen Vorschriften, der angegebenen Beschreibung, der genannten Menge und den in diesem Zeugnis gemachten Angaben entspricht.

Diese Ware wurde unter einem zertifizierten Qualitätsmanagementsystem hergestellt. Unser Qualitätsmanagementsystem wird von KIWA laufend überwacht (Reg.-Nr. 95994).

Die Prüfergebnisse zur chemischen Analyse, zu den mechanisch-technologischen und physikalischen Prüfverfahren wurden durch das zertifizierte und / oder akkreditierte Prüflabor festgestellt.

P.Eisen (Abnahmebeauftragter des Herstellers)
Telefon:+49-731-944-3137 Fax:+49-731-944-4915
e-mail: peter.eisen@wieland.com
Maschinell erstelltes Abnahmeprüfzeugnis



Hersteller-
kenn-
zeichen:



Vorstand:
Dr. Erwin Mayr, Vorsitzender
Werner T. Traa
Ulrich Altstetter
Dr. Jörg Nübling

Vorsitzender des Aufsichtsrates:
Fritz-Jürgen Heckmann
Sitz der Gesellschaft: Ulm
Registergericht Ulm, HRB 1256
St.-Nr. 88004/76900
USt-IdNr.: DE811147730