

Potrdilo o prevzemu 3.1/ Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ Inspection certificate 3.1

Stran/Seite/Page 1 / 2
St. / Nr. / No.

EN 10 204 3.1
Datum / Datum / Date

310044867-2

14.06.2012

Narocilo / Bestellung Nr. / Order No.

18677 disp. 34128

Dobavni list / Lieferschein / Despatch note

310044867 z/vom/from 12.06.2012

Izdelek / Erzeugnis / Product

BLECH

Vrsta peči / Erschmelzungsart / Melting furnace

E+VOD

Znak izvedenca TK

Zeichen des sachverständigen
Inspectors' stamp



Znak proizvajalca

Zeichen des Herstellerwerks
Mark of the Manufacturer



Specifikacije / Vorschriften / Specifications

ASTM A240/A 240M/ED.11

ASME SA 240/SA240M Sect. II Part A Ed.2011

PED/97/23/EC

Tip / W.nr. / Type

316L/316

316L/316

Pov. / Fläche / Finish

No.:1

No.:1

Koroz. test / Int.krist.korr. / Corrosion test

ASTM A262 PRACTICE E:OK

EN 10028-7/ED.2008, EN 10088-2/ED.05

X2CrNiMo17/12/2

W.Nr.1.4404/1.4401

C2-Ila, 1D

EN ISO 3651-2: OK

NACE MR 0175-2003

NACE MR 0103-2007

Obseg dobave / Umfang der Lieferung / Extent of material delivery

Poz. Pos. Item	St. sarže Schmelzen Nr. Heat No.	St. plošče Waltztafel Plate No.	Teža neto Gewicht Weight kg	Dimenzije Abmessungen Dimensions mm	St. kom. Stückzahl Quantity	St. vzorca Probe Nr. Sample No.
95	280546	13581	3840	40.00 / 2000 / 6000	1	13581 T
95	280546	13581	3840	40.00 / 2000 / 6000	1	13581 T
98	280534	13425	5760	60.00 / 2000 / 6000	1	13425 T

Mehanske lastnosti / Mechanische Eigenschaften / Mechanical properties

St.vzorca Probe Nr. Sample No.	Smer vzorca Proben lage Position	Nap.tecenja Dehn grenze Yield 0.2% MPa	Nap.tecenja Dehn grenze Yield 1% MPa	Nat.trdnost Zugfestigkeit Tensile str. MPa	Raztezek / Bruchdehnung / Elongation			Kontrakt. Einschnürung Red. of area %	Trdota Harte Hardness HB	Zilavost / Kerbschlag / Impact pri / smer bel / lage at/posit.	
					A5 %	A50 %	A80 %			J	°C
Zahteva Anforderung. Requirem.	MIN	220	260	520	45					60	20
	MAX			670				217			
13425 T	P	298	364	575	48.3	50.4		163	342	343	351 20
13581 T	P	292	348	568	48.9	51.0		159	348	352	336 20

G - Glava / Kopf / Top N - Noga / Fuss / Bottom V - Vz dolžno / Längs / Longitudinal P - Precno / Quer / Transverse Upogib / Biege / Bend : 0.5a

F9830

1" NPT F/F/F FXD TEE 10K 316L

FLOW TECHNOLOGY LTD

**TEST CERTIFICATE
VERIFIED TRUE
COPY OF ORIGINAL**

ACRONI

ACRONI, d.o.o. Zig in podpis
Cesta Borisa Kidriča 44, 4270 Jesenice
Firmenstempel und Unterschrift
Stamp and signature
Member of Nemak Steel Group

Potrdilo o prevzemu 3.1/ Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ Inspection certificate 3.1

St./Nr./No. 310044867-2

Stran/Seite/Page 2 / 2

Kemická analýza / Chemische Zusammensetzung / Chemical Composition

Sarža/Schmelzen Nr./ Heat No.	%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%N	%Mo	%Co	Ferrite
280534	0.028	0.34	1.81	0.038	0.001	17.45	10.10	0.0568	2.05	0.17	
280546	0.016	0.34	1.84	0.037	0.001	17.27	10.01	0.0683	2.01	0.15	

Opombe / Bemerkungen / Remarks

PRODUCT ANALYSIS:

C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Ni%	N%	Mo%	Co%	Heat No.
0,016	0,34	1,80	0,032	0,001	17,29	10,08	0,0677	2,015	0,153	28 0546
0,031	0,35	1,83	0,038	0,001	17,43	10,17	0,0575	2,090	0,167	28 0534

HEAT TREATMENT : SOLUTION ANNEALED AT 1050°C, WATER QUENCHED

- VISUAL AND DIMENSIONAL CHECK : OK
- SPECTROMETER SORTING TEST : OK
- INTERGRANULAR CORROSION TEST ACCORDING TO ASTM A 262 PRACTICE E : OK!

WARMBEHANDLUNG . LÖSUNGSGLUHEN BEI 1050 °C, WASSER ABGESCHRECHT!

- _ OBERFLÄCHEN UND MASSPRÜFUNG : OHNE BEANSTANDUNG NACH EN 10029 DICKE CLASS C
- _ PRÜFUNG AUF WERKSTOFFVERWECHSLUNG : OHNE BEANSTANDUNG
- _ PRÜFUNG AUF BESTÄNDIGKEIT GEGEN INTERKRISTALLINE KORROSION NACH EN ISO 3651-2 : OHNE BEANSTANDUNG.

Certified acc. Pressure Equipment Directive (97/23/EC)

by TÜV-CERT-Certification body for pressure equipment of the
TÜV Industrie Service G.m.b.H TÜV Süd Gruppe.

THE MATERIAL COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS OF THE ORDER.

NO WELD REPAIR

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Bestellanforderungen entspricht.

We confirm herewith that the delivered material complies with the terms of the order.

FLOW TECHNOLOGY LTD

TEST CERTIFICATE

VERIFIED TRUE

COPY OF ORIGINAL

F9830

1" NPT F/F/F FXD TEE 10K 316L

FLOW TECHNOLOGY LTD

TEST CERTIFICATE

VERIFIED TRUE

COPY OF ORIGINAL

Acroni
ACRONI d.o.o. Zig in podpis
Cesta Borisa Kidriča 44
1977
Firmenstempel und Unterschrift
Stamp and signature
Dian Dupuis
Director of Industry / Steel Group