

Badanie przeprowadza się na próbkach zgodnie z sekcją 5.3.3.2.

Klient otrzymuje raport z przeprowadzonych badań.

5.3.3.2 Przygotowanie próbek pod nadzorem

Personel obsługujący winien przygotować do trzech próbek na test dla każdego typu połączenia i każdej średnicy rury.

W zależności od przebiegu badania można zażądać dalszych próbek.

Próbki należy dostarczyć tylko dla procedury, której dotyczy wniosek.

Dla każdego uznawanego nominalnego rozmiaru rury, jako rura odniesienia musi być również dostarczona rura niespawana.

Próbki są spawane, uszczelniane, a następnie wysyłane przez klienta podczas kontroli na miejscu pod nadzorem rzeczoznawcy VdS.

5.3.3.3 Badanie próbek przez laboratoria VdS: wytrzymałość na zginanie podciśnieniem

Badanie przeprowadza się z próbkami zgodnie z 5.3.3.2. Części badane są naszkicowane w załączniku C wzgl. załączniku E (rura zasilająca)⁴⁾.

Określenie wytrzymałości na zginanie przeprowadza się w laboratoriach VdS pod kątem zgodności z wymaganiami sekcji 4.5 i schematu w załączniku E (rura zasilająca) wzgl. załącznika F. Dla każdej średnicy nominalnej należy dostarczyć nieobrobioną rurę odniesienia.

Siły, które będą zastosowane, przedstawiono w tabeli 1.

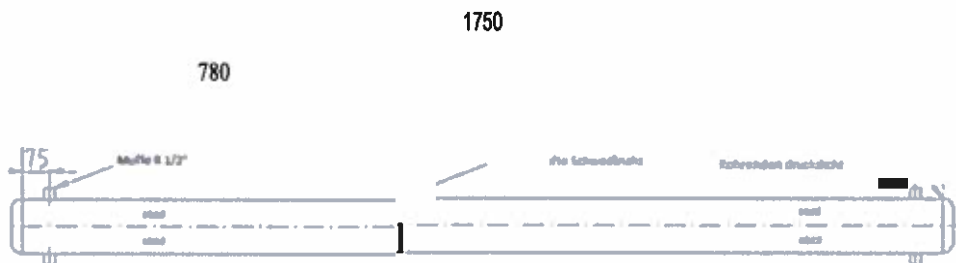
Średnica nominalna dospawanej rury	Wymiary W mm	Moment zginający w Nm	Obciążenie testowe N odpowiednie dla urządzenia		
			Załącznik E (Rura zasilająca zasila tylko jeden tryskacz)	Załącznik E (Struktura sieci rurociągów)	Załącznik F
20	26,9 x 2,65	132	132		220
25	33,7 x 3,25	252	252	do 1000*	420
32	42,4 x 3,25	432	432	do 1000*	720
40	42,3 x 3,25	576	576	do 1000*	960
50	60,3 x 2,3	700	700	1000	
65	76,1 x 2,6	1280	1280	1280	
<ul style="list-style-type: none"> – Maksymalnie 1000 Nm, ale nie więcej niż moment zginający, przy którym rura zacznie się odkształcać plastycznie – Próbka badana w ten sposób może być użyta do badania zgodnie z 5.3.3.5. – Próbki rur zbiorczych, które przeszły test z załącznika E, są automatycznie sprawdzane pod kątem zasilania tryskacza. 					
Tabela 1: Dane dotyczące momentów zginających					

1/3

Załącznik C**Sposób wykonania próbki do
procesu spawania połączeń rur**

Jeżeli uznanie obejmuje spawanie złączy rur, producent dostarcza następujące próbki testowe. Wykonanie próbek testowych jest przedstawione na poniższym rysunku.

Rury muszą być całkowicie i szczelnie zamknięte przy obu otworach. Próbki do badań należy oznaczyć odpowiednimi wymiarami rur.



Muffe=mufa; geprüfte Schweißnaht=badana spoina spawalnicza, Rohrenden druckdicht verschlossen=końce rury szczelnie zamknięte (nie mam dostępu do obiektu-przyp. tłum.)

Ze względu na przejrzystość, rysunek nie jest pokazany w skali.

Anhang C Prüfmusterausführung für das Schweißverfahren von Rohrverbindungen

Umfasst die Anerkennung Rohrverbindungsschweißen, sind folgende Prüfmuster vom Hersteller zur Verfügung zu stellen. Die Ausführung der Prüfmuster kann der folgenden Zeichnung entnommen werden.

Die Rohre sind an beiden Öffnungen vollständig und dicht zu verschließen.

Die Prüfmuster sind mit der jeweiligen Rohrdimension zu kennzeichnen.

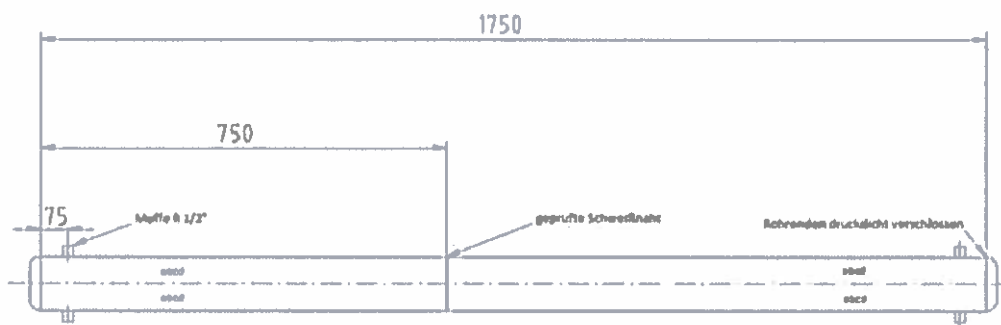


Abbildung I:

Aus Gründen der Übersicht ist die Zeichnung nicht maßstabsgetreu dargestellt.