



Mokveld Valves bv

DETAILS OF ORDER / UMFANG DER LIEFERUNG

Doc nr.: 38292.423

customer Besteller Lurgi Oel-Gas-Chemie GmbH	customer order no. and additional marking Bestell Nr. und zusätzliche Kennzeichnung 4569067-000/1.69690/136 Tag no. 20SPV001	works no. Werks Nr. 22/38292
---	---	------------------------------------

amount Stückzahl 1	serial no. Serien Nr. 38292-001	object Gegenstand Checkvalve, type TKZ-Y-0 16" Class 900
--------------------------	---------------------------------------	--

requirements Anforderungen ASME B16.34	face to face dim. in mm Einbaulänge in mm 558
--	---

max. working pressure max. Betriebsdruck 0/150 barg (at 38°C)	max. working temperature max. Betriebstemperatur -29° / 200°C (at 118 barg)	body material Gehäuse Werkstoff ASTM A 351 CF8C
---	---	---

TEST/DRUCKPRÜFUNGEN

Type of test Art der Druckprüfung	medium Prüfmedium	test pressure Prüfdruck	test duration Prüfdauer
body Gehäuse	water	224	15

seat Sitz	water	164	5
--------------	-------	-----	---

seat
Sitz

TEST RESULTS

The results of the testing
did not give rise to objections

remarks
Bemerkungen

ERGEBNIS DER PRÜFUNG

Die gestellten Anforderungen sind
erfüllt

customers inspector
Beauftragter des Bestellers

quality department
Qualitätsstelle

Mokveld Valves
O.A. Department
Petra Simons

date
Datum

18-05-08

Duderstädter Straße 17
D-37412 Herzberg am Harz
Telefon (05521)83-0
Telefax (05521)83-203



Pleissner Guss GmbH

Abnahmeprüfzeugnis
Inspection certificate
Certificat de réception

(gem. DIN - EN 10204 - Bescheinigung über Werkstoffprüfung 3.1 B)
(acc. to European Standard DIN - EN 10204 - 3.1 B, testing of material)
(selon Norme Européenne DIN - EN 10204 - 3.1 B, essai des matériaux)

Besteller Customer: Client:		Fa. Mokveld B.V., Gouda		Projekt: 304 475	
Bestell-Nr.: Order No: No de la commande:		112029 vom 12.1.05		Pleissner Auftrag: 112102	
Qualität: Material: Matériau:		ASTM A 351 Grade CF8C UNS J 92710		Prüfgegenstand: Test specimen: Pièce d'essai:	
		Werkstoff-Nr.: Material No: Matériau No:		Edelstahlguß stainless steel casting	
		CF8C		ASTM-Standards	
		entsprechend: acc. To selon:		Ausgabe: Edition Edition	
				1998	
Anforderungen: Requirements: Exigences:				Zeichen des Lieferwerks: Sign of the manufacturer: Marque du producteur:	
gem. MS 04225 Rev. 01					
Pos. Nr. Pos. No. Pos. No.	Stückzahl Number of pieces Nombre de pièces	Gegenstand Item Objet		Schmelze Heat No No Coulée	Probe-Nr. Sample No. No. D'essai
	1	TKZ-Y-Gehäuse/body Nr. 13/1 Modellnr./pattern no. 1-074496B, 1-074495A, 1-074494 16" Class 900 with flange Stückgewicht/piece weight: 971,-kg		42947	09MF
Doc.no.: 30292-416 Sign.: Mokveld					

Ergebnis der Prüfung:
Results of inspection:
Résultat d'examen:

Die gestellten Anforderungen sind lt. Anlage erfüllt.
The requirements are accomplished as per enclosure.
Les résultats ont été trouvés satisfaisants suivant annexe.

Werkssachverständiger:
Surveyor to manufacturer:
Expert d'usine:

Stel. Robertz

37412 Herzberg am Harz 30.3.05/kä

Stender-Robertz

Anlage - Enclosure - Annexe 2 1 surface crack report

Duderstädter Straße 17
D-37412 Herzberg am Harz
Telefon (05521)83-0
Telefax (05521)83-203



Pleissner Guss GmbH

Abnahmeprüfzeugnis nach DIN - EN 10204 - 3.1 B
Inspection certificate acc. To DIN - EN 10204 - 3.1 B
Certificat de réception selon DIN - EN 10204 - 3.1. B

Anlage Enclosure Annexe	1	Zum Zeugnis To certificate Au certificat
Vom: Dated: Date:	30.3.05	

Projekt: 304475

Besteller – Customer – Client: Fa. Mokveld B.V., Gouda		Pleissner Auftrag: 112102	
Besichtigung und Abmessungen Inspection and measuring: Inspection et mesurage:	keine Beanstandungen no objections	Kerbschlagbiegeversuch: Impact test: Essai de résilience:	ASTM A 370 Charpy-V bei/at +20°C
Zugversuch Tensile test: Essai de traction:	ASTM A 370	Faltversuch: Bend test: Essai de pliage:	

Mechanische Eigenschaften - Mechanical Properties - Propriétés mécaniques:

Probe-Nr. Sample No. No d'essai	Streckgrenze Yield point Limite d'élasticité	Zugfestigkeit Tensile strength Résistance à la Traction	Dehnung Elongation Allongement	Einschnürung Reduction of area Striction	Kerbschlagarbeit Impact Value Valeur de la Résilience	Materialvorschrift Specification of Material Spécification des matériaux
	MPa	MPa	%	%	J	
Sollwerte: Requirements: Exigences:	205	485	30		80/60	ASTM A 351 GradeCF8C
09MF	255	513	46	69	161/173/150	

Chemische Analyse in % - Chemical analysis % - Analyse chimique %:

Charge Heat No No. Coulée	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Nb	Ta		
42947	0,03	0,90	0,98	0,020	0,002	18,93	0,22	9,29	0,35	<0,001		

Wärmebehandlung - Heat treatment - Traitement Thermique:

Normalisiert: Normalized: Normalisé:	Temperatur: Temperature: Température:	
Vergütet: Tempered: Revenu:	Härtetemperatur: Hardening temperature: Température de trempe:	Medium: Medium: Milieu:
	Anlasstemperatur: Annealing temperature: Température de recuit:	
Lösungsgeglüht: Solution heat treatment: x Traitement thermique de mise en solution:	Lösungsgeglühtemperatur: Solution treatment temperature: Température de traitement de mise en solution:	Medium: Wasser/ Medium: water Milieu:

37412 Herzberg am Harz 30.3.05/kä

Werkssachverständiger:
Surveyor to manufacturer:
Expert d'usine:

Stender-Robertz
Stender-Robertz

Duderstädter Straße 17
D-37412 Herzberg am Harz
Telefon (05521)83-0
Telefax (05521)83-203



Pleissner Guss GmbH

Abnahmeprüfzeugnis nach DIN - EN 10204 - 3.1 B
Inspection certificate acc. To DIN - EN 10204 - 3.1 B
Certificat de réception selon DIN - EN 10204 - 3.1. B

Anlage Enclosure Annexe	2	Zum Zeugnis To certificate Au certificat
Vom: Dated: Date:	30.3.05	

(Ergebnis der Prüfung)
(Test results)
(Résultats des tests)

Projekt:
304475

Besteller - Customer - Client:
Fa. Mokveld B.V., Gouda

Pleissner Auftrag:

112102

Wir bescheinigen, daß der/die vorgenannte(n) Abguß/Abgüsse einer Oberflächenrißprüfung mittels Farbeindringverfahren unterzogen wurde(n). Die Bewertung erfolgte nach MSS-SP 93/ASME B 16.34 Annex D. Unzulässige Anzeigen wurden nicht festgestellt.

Die Anschnitt- und Speisertechnik ist auf eine Qualität entsprechend A3,B3,C3 ausgelegt.

Der Abguß/Abgüsse wurde(n) einer visuellen Kontrolle nach MSS-SP 55 unterzogen. Keine Beanstandungen.

We herewith testify that the casting(s) has/have been submitted to a liquid penetrant inspection. The evaluation was made acc. to MSS-SP 93/ASME B 16.34 Annex D. There have been detected no inadmissible defects.

The riser technique has quality which conforms to A3,B3,C3.

The casting(s) has/have been submitted to a visual inspection acc. to MSS-SP 55. No objection.

HB-Werte/hardness brinell: Nr. 13/1 170-163-170 HB

37412 Herzberg am Harz 30.5.05/kä

Werkssachverständiger:
Surveyor to manufacturer:
Expert d'usine:

Stender-Robertz
Stender-Robertz



Protokoll über die Oberflächenrißprüfung

Report of magnetic particle or liquid penetrant examination

Procès-verbal sur l'examen magnétoscopique ou par ressuage

Protokoll-Nr.:

Blatt:

Report no.:

Page:

PV no.:

Page:

Besteller: Customer: Client: Mokveld	Bestell-Nr.: Order no.: Cde no.: 111 102	Pleissner-Guss Auftrag: Projekt 304 475 VK 112 102
Prüfgegenstand: Examined part: 1 TKZ-Y Gehäuse / bodies No. 13/1 Pièce contrôlée:	Mod.-Nr.: Pattern no.: 1-074496B, 1-074495A, 1-074494 Modèle no.:	
Werkstoff: Material: ASTM A 351 Gr. CF8C Matière:	Charge Nr.: Heat no.: 42947 Coulée no.:	
Magnetpulverprüfung - Magnetic particle examination - Contrôle magnétoscopique:		
Gerät: Test device: Appareil: Art der Felderzeugung: Magnetization method: Génération du champ: Prüfmittel: Test medium: Contrôle:		
Farbeindringprüfung - Liquid penetrant examination - Contrôle par ressuage:		
Eindringmittel: Penetrant: MR 68 Charge 210608 / 68NF 103 Pénétrant: Einwirkzeit: Penetration time: 30 minutes Temps de pénétration: Reiniger: Cleaning: water Nettoyage: Entwickler: Developer: MR 70 Charge 240 408 / 70103 Révélateur: Beurteilungszeitpunkt: Evaluation: nach dem Trocknen nach 10, 20 und 30 Minuten Moment de l'examen: after drying after 10, 20 and 30 minutes		
Anforderungen: Requirements: acc. to MSS-SP 93/ASME B 16.34 Annex D Exigences:		
Prüfumfang: Extent of inspection: 100% Volume de l'opération:		
Prüfergebnis: Result of examination: keine unzulässigen Anzeigen / no unacceptable indications Résultat de l'examen:		
37412 Herzberg am Harz, 15.3.05/kä		
Prüfer / Inspector / Opérateur: Wiese Level II	Prüfaufsicht / Special supervisor / Contrôleur: Klapproth Level III	Qualitätssicherung / Quality assurance/ Assurance qualité: