

RÜCKVERFOLGBARKEIT BEI AVK PREMIUM 100

1. Wareneingangsprüfung

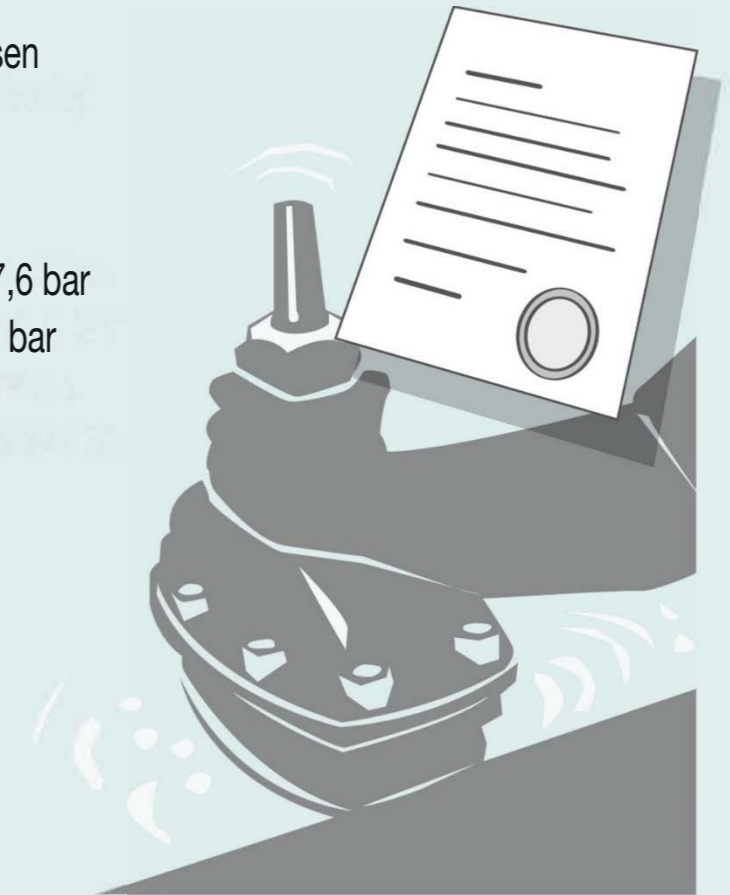
Mechanische Eigenschaften und kritische Abmessungen von Gusswerkstoffen werden in einem lokalen AVK-Prüflabor geprüft, bevor die Artikel an unser Fabrik versandt werden. Die Leistung der Lieferanten wird überwacht und die Anzahl der zu prüfenden Teile wird automatisch berechnet und geregelt entsprechend den Ergebnissen früherer Lieferungen. Es wird überprüft, ob für jede Produktionscharge ein 3.1 Materialprüfzeugnis vorliegt. Die Graphitstruktur des Gussstücks wird mikroskopisch an Proben aus jeder Charge untersucht. Mikroskopie-Kontrollberichte werden archiviert und lassen sich bis zu den einzelnen Chargen zurückverfolgen.



4. Druckprüfung

Alle AVK Premium 100-Armaturen werden vor Verlassen des Werks einer Druckprüfung unterzogen:

- Prüfung der Gehäusefestigkeit bei 24 bar
- Prüfung der Schließfunktion auf Dichtheit bei 17,6 bar
- Stichprobenprüfung der Schließfunktion bei 0,5 bar
- Funktionsprüfung des maximalen Betriebsdrehmoments

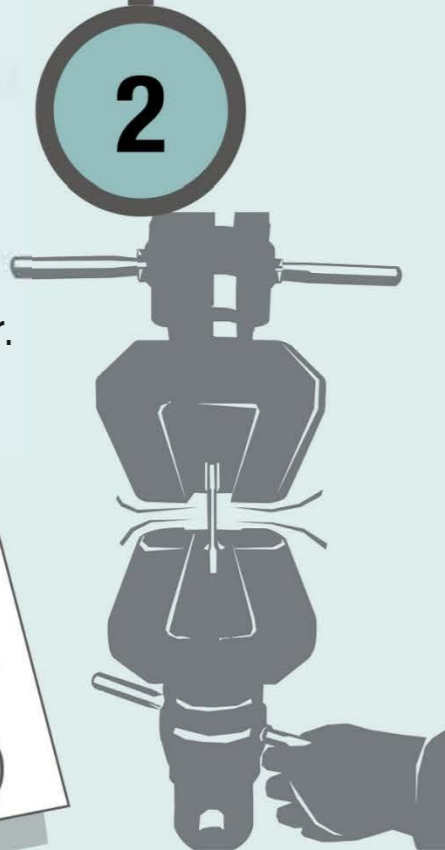


1

4

2. Prüfung von Bolzen

Die mechanischen Eigenschaften der Bolzen werden im Zugversuch geprüft. Ein Materialprüfungszertifikat ist verfügbar.



2

3. Inspektion des Korrosionsschutzes

Diese Qualitätskontrollen werden an Mustern durchgeführt.

EKB-Prüfung:

- Schichtdicke muss min. 300 µm betragen
- Schlagzähigkeits- und Haftfestigkeitsprüfung
- Feststellprüfung bei 3 kV
- Prüfung der Quervernetzung (MIBK)

PUR-Prüfung:

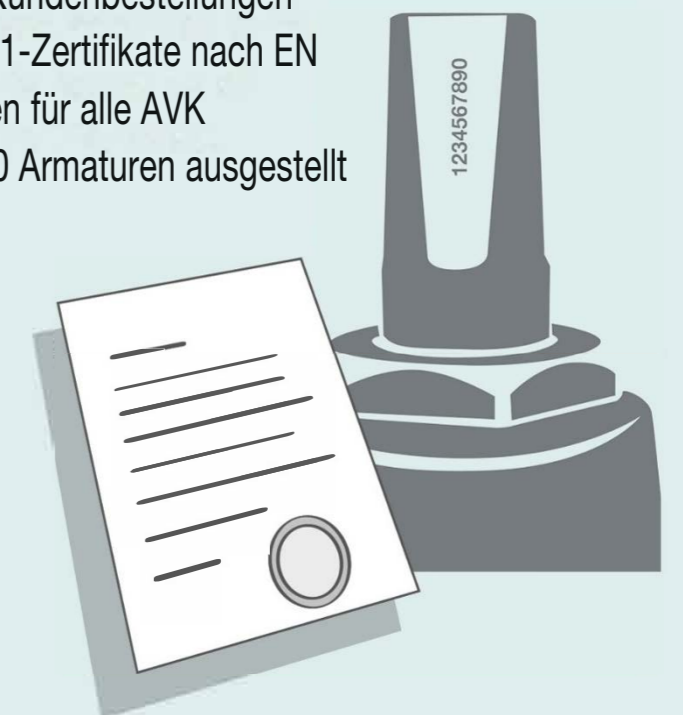
- Schichtdicke muss min. 1500 µm betragen
- Hochspannungsprüfung auf Durchschlag bei 20 kV
- Haftfestigkeitsprüfung

3



5. Seriennummer und 3.1-Zertifikat

Alle Armaturen sind dauerhaft mit einer eindeutigen Seriennummer gekennzeichnet. Die Seriennummern werden auf Kundenbestellungen registriert. 3.1-Zertifikate nach EN 10204 können für alle AVK Premium 100 Armaturen ausgestellt werden.



5