

Verfahrensprüfungen

Nachstehend aufgeführte Verfahrensprüfungen für diverse Materialien stehen zur Verfügung

Werkstoff	Abnahme	Prüfnorm
AISI 4130 /4130	DNV	ASME - Code, Sec. IX
AISI 4130 / 4130	Lloyd's Register	ASME – Code, Sec. IX
AISI 4130 / StE 290,7	DNV	ASME – Code, Sec. IX
AISI 4130 / J 55 CAPI-Spec. 5 CT	TÜV	EN 288 Teil 3
AISI 4130 / J 55	TÜV	AD – HP 2/1, EN 15614-1, ASME Sec.IX
AISI 4140 / StE 290,7	DNV	ASME – Code Sec. IX
AISI 4140 / K 55	TÜV	EN 288 Teil 3
AISI 4140 / J 55	TÜV	AD – HP 2/1, EN 15614-1, ASME Sec.IX
AISI 4140 / L 80	TÜV	AD– HP 2/1, EN 15614-1, ASME Sec.IX
X 12 CrMo 91 / K55	TÜV	EN 288 Teil 3
1.4571 / 15 MO 3	TÜV	AD-HP 5/2, EN 288 Teil 3
1.5301 / 15MO 3 (Kehlnaht)	TÜV	AD-HP 2/1, EN 288 Teil 3
1.4301 / 1.4571 (Kehlnaht)	TÜV	AD-HP 2/1, EN 288 Teil 3
1.4571 / 1.4571 (Ø 12 x 2,5 Wd.)	TÜV	AD- HP 5/2, EN 288 Teil 3
TP 316 L / TP 360 L (Ø 6,35 x 1,63Wd.)	TÜV	AD-HP 2/1, EN 288 Teil 3
13 CrMo 44 / 15 Mo3	TÜV	AD-HP 2/1, EN 288 Teil 3
25 CrMo 4	DNV	ASME – Code, Sec. IX
StE 360,7 / StE 360,7	TÜV	AD-HP 5/2
EstE 460 / EstE 460	TÜV	AD – HP 2/1, EN 15614-1, ASME Sec.IX
EstE 460 / EstE 460	DNV	EN 288 Teil 3
AISI 410 / X 10 Cr 13	DNV	ASME – Code, Sec. IX
1.4410 / 1.4410 (Super Duplex)	TÜV	DGR 97/23 EG, EN 15614-1, ASME Sec. IX
10 CrMo 910 / 10 CrMo 910	TÜV	AD-HP 2/1, EN 288 Teil 3
K 55 / K 55	TÜV	AD – HP 2/1, EN 15614-1, ASME Sec.IX
K 55 / X 20 Cr 13	TÜV	AD – HP 2/1, EN 15614-1, ASME Sec.IX
L 415 / L 415	TÜV	AD– HP 2/1, EN 15614-1, ASME Sec.IX
9 Cr1Mo / K 55	TÜV	AD – HP 2/1, EN 15614-1, ASME Sec.IX

Auftragsschweißen – Aufpanzern von Ringnuten

AISI 4130 (Pufferlage E390L / E390 MO-L)	TÜV	ASME IX, API 6A
AISI 4130 (INCONELL 112)	TÜV	ASME IX, API 6A, NACE MR01-75

[zur Druckansicht \[pdf\]](#)

[nach oben](#)