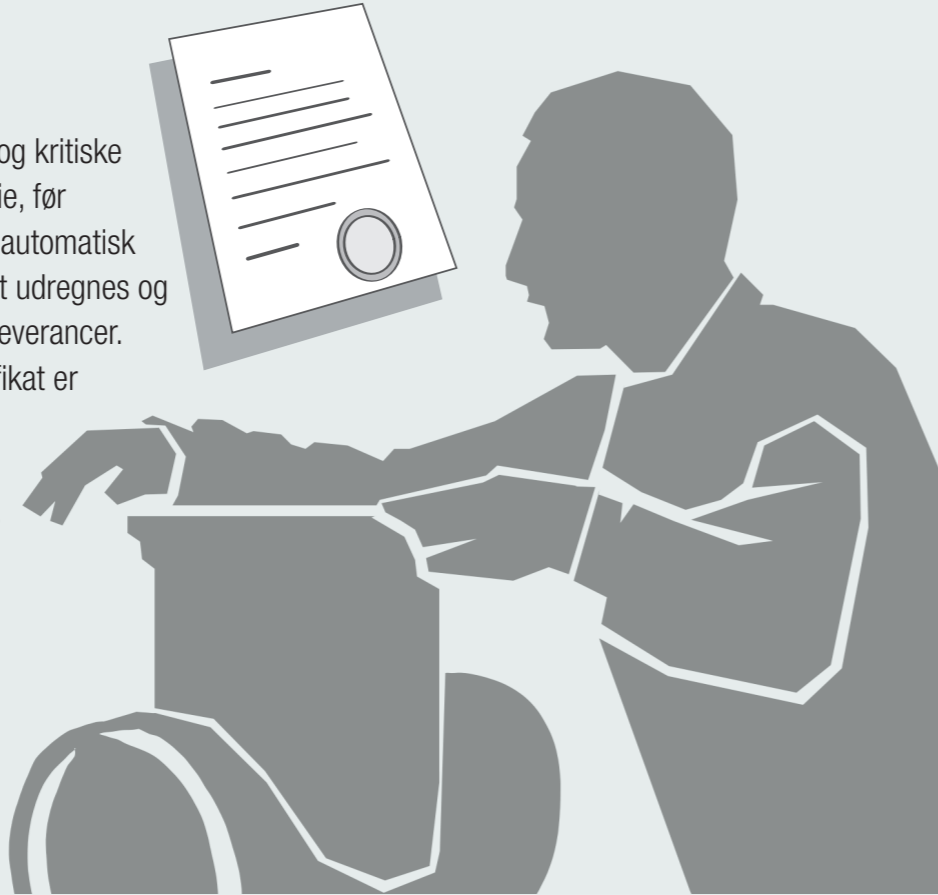


SPORBARHED AF AVK PREMIUM 100 SKYDEVENTILER

1. Inspektion af støbemateriale

Støbematerialernes mekaniske egenskaber og kritiske mål kontrolleres i et lokalt AVK-testlaboratorie, før emnerne afskibes. ERP-systemet overvåger automatisk leverandør-performance, og kontrolomfanget udregnes og reguleres i forhold til resultater fra tidligere leverancer. Det kontrolleres, at et 3.1 materialetestcertifikat er tilgængeligt for hvert produktionsbatch. For hver støbebatch udtages stikprøver, hvor støbegodsets grafitstruktur undersøges med mikroskopi. Kontrolrapporter for mikroskopiundersøgelsen arkiveres og kan spores til de enkelte støbebatches.



1

4. Trykprøvning

Alle AVK Premium 100 ventiler trykprøves, inden de forlader fabrikken:

- Skalstyrke testes ved 24 bar
- Tæthedsprøvning af lukkefunktion ved 17,6 bar
- Tæthedsprøvning af skal ved 17,6 bar
- Ekstra stikprøvetest af lukkefunktion ved 0,5 bar
- Funktionstest af det maksimale betjeningsmoment

Alle trykprøvningsrapporter arkiveres og kan spores via ventilens serienummer.



4

2. Inspektion af bolte

Bolte træktestes for kontrol af mekaniske egenskaber. Materialetestcertifikat er tilgængeligt.



2

3. Inspektion af korrosionsbeskyttelse

Der udtages produkter til kvalitetskontrol.

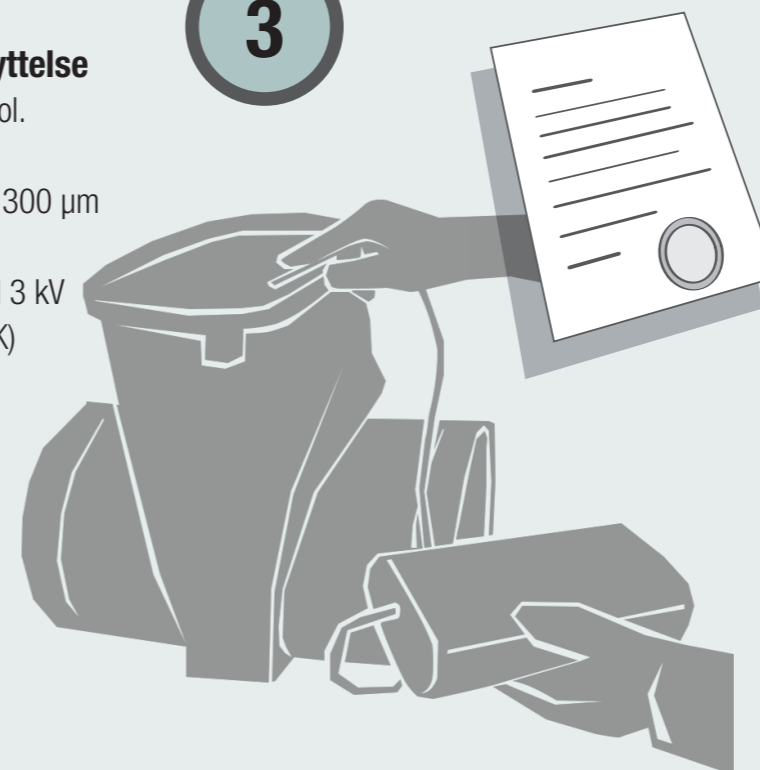
Kontrol af epoxy:

- Lagtykkelse måles – skal være min. 300 µm
- Slagfasthed og vedhæftning testes
- Der kontrolleres for gennemslag ved 3 kV
- Der kontrolleres for afsmitning (MIBK)

Kontrol af PUR:

- Lagtykkelse måles – skal være min. 1500 µm
- Der kontrolleres for gennemslag ved 20 kV
- Vedhæftning testes

Kontrolrapporter arkiveres.



3

5. Serienummer og 3.1 certifikat

Alle ventilspindler mærkes med et unikt serienummer. Serienumrene registreres på kundeordrer. 3.1 certifikat i henhold til EN 10204 kan udstedes på alle AVK Premium 100 ventiler.



5