



Prüfbericht-Nr.: DE21Y3JJ 008  
Test report no.:

Seite 2 von 5  
Page 2 of 5

**Anmerkungen**  
Remarks

<b>A 1 Prüfmittel</b>	<b>A 1 Test Equipment</b>
<p>Alle eingesetzten Prüfmittel waren zum angegebenen Prüfzeitraum gemäß eines festgelegten Kalibrierungsprogramms unseres Prüfhauses kalibriert. Sie entsprechen den in den Prüfprogrammen hinterlegten Anforderungen. Die Rückverfolgbarkeit der eingesetzten Prüfmittel ist durch die Einhaltung der Regelungen unseres Managementsystems gegeben. Detaillierte Informationen bezüglich Prüfbedingungen, Prüfequipment und Messunsicherheiten sind im Prüflabor vorhanden und können auf Wunsch bereitgestellt werden.</p>	<p><i>The equipment used during the specified testing period was calibrated according to our test laboratory calibration program. The equipment fulfils the requirements included in the relevant standards. The traceability of the test equipment used is ensured by compliance with the regulations of our management system. Detailed information regarding test conditions, equipment and measurement uncertainty is available in the test laboratory and could be provided on request.</i></p>
<b>A 2 Digitale Unterschrift</b>	<b>A 2 Digital signature</b>
<p>Wie vertraglich vereinbart, wurde dieses Dokument nur digital unterzeichnet. Der TÜV Rheinland hat nicht überprüft, welche rechtlichen oder sonstigen diesbezüglichen Anforderungen für dieses Dokument gelten. Diese Überprüfung liegt in der Verantwortung des Benutzers dieses Dokuments. Auf Verlangen des Kunden kann der TÜV Rheinland die Gültigkeit der digitalen Signatur durch ein gesondertes Dokument bestätigen. Diese Anfrage ist an unseren Vertrieb zu richten. Eine Umweltgebühr für einen solchen zusätzlichen Service wird erhoben.</p>	<p><i>As contractually agreed, this document has been signed digitally only. TUV Rheinland has not verified and unable to verify which legal or other pertaining requirements are applicable for this document. Such verification is within the responsibility of the user of this document. Upon request by its client, TUV Rheinland can confirm the validity of the digital signature by a separate document. Such request shall be addressed to our Sales department. An environmental fee for such additional service will be charged.</i></p>
<b>A 3 Unterauftragnehmer</b>	<b>A 3 Subcontractors</b>
<p>Prüfklausel mit der Note * wurden an qualifizierte Unterauftragnehmer vergeben und sind unter der jeweiligen Prüfklausel des Berichts beschrieben. Abweichungen von Prüfspezifikation(en) oder Kundenanforderungen sind in der jeweiligen Prüfklausel im Bericht aufgeführt.</p>	<p><i>Test clauses with remark of * are subcontracted to qualified subcontractors and described under the respective test clause in the report. Deviations of testing specification(s) or customer requirements are listed in specific test clause in the report.</i></p>
<b>A 4 Auftraggeber</b>	<b>A 4 Client</b>
<p>Blücher Metal A/S Pugdølvej 1 7480 VILDBJERG DÄNEMARK</p>	<p><i>Blücher Metal A/S Pugdølvej 1 7480 VILDBJERG DÄNEMARK</i></p>
<b>A 5 Herstellwerk</b>	<b>A 5 Production plant</b>
<p>Blücher Metal A/S Pugdølvej 1 7480 VILDBJERG DÄNEMARK</p>	<p><i>Blücher Metal A/S Pugdølvej 1 7480 VILDBJERG DÄNEMARK</i></p>

**Prüfbericht-Nr.: DE21Y3JJ 008**  
Test report no.:

Seite 3 von 5  
Page 3 of 5

**Produktbeschreibung**  
*Product description*

<b>B 1 Produktdetails</b>	<b>B 1 Product details</b>
Abwasserrohre und Formstücke aus nicht rostendem Stahl (AISI 304: Artikel Nummer, AISI 316L Artikel Nummer + S) DN 40, DN 50, DN 75, DN 90, DN 110, DN 125, DN 160, DN 200, DN 250 und DN 315	<i>Pipes and fittings of stainless steel</i>  <i>(AISI 304: item number, AISI 316L item number + S)</i> <i>DN 40, DN 50, DN 75, DN 90, DN 110, DN 125,</i> <i>DN 160, DN 200, DN 250 and DN 315</i>
<b>B 2 Ausstattung / Zubehör</b>	<b>B 2 Equipment / Accessories</b>
Siehe Abschnitt C 2.2.1 des Prüfberichtes	<i>See section C 2.2.1 of the test report.</i>
<b>B 3 Maße / Gewicht</b>	<b>B 3 Dimensions / Weight</b>
Siehe Abschnitt C 2.2 des Prüfberichtes.	<i>See section C 2.2 of the test report.</i>
<b>B 4 Verwendete Materialien</b>	<b>B 4 Used materials</b>
Siehe Abschnitt C 2.3 des Prüfberichtes.	<i>See section C 2.3 of the test report.</i>
<b>B 5 Prüfverfahren</b>	<b>B 5 Test procedures</b>
Die Prüfungen wurden nach den Anforderungen folgender Normen durchgeführt:  DIN EN 1124-1:2004-12 Rohre und Formstücke aus längsnahtgeschweißtem, nicht rostendem Stahlrohr mit Steckmuffe für Abwasserleitungen Tabelle A.1 Art und Häufigkeit der Fremdüberwachung von Rohren und Formstücken  (Siehe Abschnitt C des Prüfberichtes)	<i>The tests are carried out according to the requirements of the following standards:</i>  <i>DIN EN 1124-1:2004-12</i> <i>Pipes and fittings of longitudinally welded stainless steel pipes with spigot and socket for waste water systems</i>  <i>table A.1 Type and frequency of external monitoring of pipes and fittings</i>  <i>(See clause C of the test report)</i>
<b>B 6 Fotodokumentation</b>	<b>B 6 Photo documentation</b>
Keine Fotodokumentation erforderlich.	<i>No photo documentation required.</i>
<b>B 7 Eingereichte Unterlagen</b>	<b>B 7 Submitted documents</b>
Keine Unterlagen erforderlich.	<i>No documents required.</i>

Prüfbericht-Nr.: DE21Y3JJ 008 Test report no.:		
Anforderungen – Prüfungen Messergebnisse – Bemerkungen	Requirements – Tests Measuring results – Remarks	Ergebnis Result
<b>C 1 Prüfstücke</b>	<b>C 1 Test samples</b>	
Folgende Produkte wurden aus dem Versandlager entnommen:	Following products has been taken from the stock:	
Rohr B1 - 40 Rohr B1 - 50 Rohr B1 - 75 Rohr B1 - 82 Rohr B1 - 110 Rohr B1 - 125 Rohr B1 - 160 Rohr B1 - 200 Rohr B1 - 250 Rohr B1 - 315	Pipe B1 - 40 Pipe B1 - 50 Pipe B1 - 75 Pipe B1 - 82 Pipe B1 - 110 Pipe B1 - 125 Pipe B1 - 160 Pipe B1 - 200 Pipe B1 - 250 Pipe B1 - 315	
<b>C 2 Prüfungsergebnisse nach Tabelle A.1 der DIN EN 1124-1</b>	<b>C 2 Test results according to table A.1 of the test standard DIN EN 1124-1</b>	
Alle Prüfergebnisse beziehen sich auf die von der Prüfstelle geprüften Prüfstücke.	All test results are related on the samples tested by the test laboratory.	
<b>C 2.1 Werkstoff</b>	<b>C 2.1 Material</b>	
EN 1124-1:2004 Abschnitt 4	EN 1124-1:2004 section 4	
Rohre und Formstücke werden aus geschweißten Rohren aus austenitischen nichtrostenden Stählen hergestellt, die üblicherweise aus den Werkstoffen Nr. 11 ISO 683-13:1986, Nr. 19 a ISO 683-13:1986 und Nr. 21 ISO 683-13:1986 gefertigt sind. Damit vergleichbare Werkstoffe sind zulässig.	Pipe and fittings are made of precision steel tube of austenitic stainless steels, manufactured generally of material No. 11 ISO 683-13:1986, No. 19 a ISO 683-13:1986 and No. 21 ISO683-13:1986. Comparable materials are permissible.	
Messergebnisse / Bemerkungen: Die Rohre und Formstücke werden aus nicht rostendem Stahl 1.4301 (AISI 304) bzw. 1.4404 (AISI 316L) gefertigt.	Measuring results / Remarks: The Pipes and fittings are manufactured of stainless steel 1.4301 (AISI 304) respectively 1.4404 (AISI 316L).	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
<b>D 2.2 Schweißnähte</b>	<b>D 2.2 Welding seams</b>	
EN 1124-1:2004 Abschnitt 6.6	EN 1124-1:2004 section 6.6	
Grate, Kanten und Ansätze im Bereich der Schweißnähte sind zu vermeiden. Schweißgrate oder Einschlüsse müssen so gering sein, dass eine einwandfreie Nachbehandlung durch Beizen möglich ist. Der Innengrat der Längsschweißnaht muss in Anlehnung an ISO 559:1991 bis auf 0,3 mm abgearbeitet sein. Die Schweißnaht muss den bei üblichem Gebrauch zu erwartenden Belastungen genügen und bei einem inneren Überdruck von 0 kPa bis 50 kPa wasserdicht sein.	Burrs, edges and lugs in the weld area shall be avoided. Welding burrs or inclusions shall be so small that acceptable post-treatment is possible by pickling.  The inner burr of the longitudinal weld shall, following ISO 559:1991, be worked down to a maximum of 0,3 mm. The weld shall withstand the stresses to be expected under normal working conditions and shall also be watertight at internal pressures of 0 kPa to 50 kPa.	

<b>Prüfbericht-Nr.: DE21Y3JJ 008</b> <i>Test report no.:</i>		
<b>Anforderungen – Prüfungen</b> <b>Messergebnisse – Bemerkungen</b>	<i>Requirements – Tests</i> <i>Measuring results – Remarks</i>	<b>Ergebnis</b> <i>Result</i>
<u>Messergebnisse / Bemerkungen:</u> Grate, Kanten und Ansätze im Bereich der Schweißnähte sind nicht vorhanden.  Die Prüfungen auf Wasserdichtheit bei einem Überdruck von 0 kPa bis 50 kPa haben keine Undichtheit ergeben.	<u>Measuring results / Remarks:</u> <i>Burrs, edges and beginnings within the range of the welding seams are missing.</i>  <i>The Tests of water tightness at internal pressures of 0 kPa to 50 kPa resulted in no leakage.</i>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
<b>C 2.3 Beschaffenheit</b>	<b>C 2.3 Condition</b>	
EN 1124-1:2004 Abschnitt 6	EN 1124-1:2004 section 6	
<u>Messergebnisse / Bemerkungen:</u> Die Prüfung durch Inaugenscheinnahme ergab keine Beanstandungen.	<u>Measuring results / Remarks:</u> <i>The testing by visual inspection resulted in no objection.</i>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
<b>C 2.4 Maße</b>	<b>C 2.4 Dimensions</b>	
EN 1124-1:2004 Abschnitte 5 und 5.1  Die Maße müssen der EN 1124-2 entsprechen. Die Muffenform muss den Anforderungen von EN 1124-2 entsprechen.	EN 1124-1:2004 sections 5 and 5.1  <i>The dimensions shall comply with EN 1124-2</i> <i>The socket shape shall comply with EN 1124-2</i>	
<u>Messergebnisse / Bemerkungen:</u> Die genormten und die Hauptabmessungen wurden nach EN 1124-2 Abschnitt 5 überprüft.  Maßabweichungen wurden nicht festgestellt.	<u>Measuring results / Remarks:</u> <i>The standardized and the main dimensions have been checked in accordance with EN 1124-2 section 5.</i>  <i>Deviations were not determined.</i>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
<b>C 2.5 Kennzeichnung</b>	<b>C 2.5 Marking</b>	
EN 1124-1:2004 Abschnitt 11	EN 1124-1:2004 section 11	
Die Kennzeichnung ist wie folgt aufgebracht:	<i>The marking is executed as follows:</i>	
Herstellerzeichen EN 1124 CE Zeichen Herstelldatum Nennweite jeweilige Werkstoffnummer jeweiliger Abgangswinkel Artikelnummer	<i>Manufacturer's mark</i> <i>CE sign</i> <i>EN 1124</i> <i>Date of manufacture</i> <i>Nominal size</i> <i>respective material number</i> <i>respective angle of departure</i> <i>article number</i>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>