



**Armaturenprüfungen nach
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, TA Luft,
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2022

Prüfung nach ISO 15848-1 (Ausgabe Juli 2017)

Prüfung nach ISO 15848-1 für Absperrventile (CO1)

- Armaturengröße: max. DN150/PN250 bzw. DN250/PN25
- Temperaturbereich RT – xxx °C
- Einbau der Armatur in den Prüfstand
- (1) Vorversuch bei RT: Leckagemessung an der Stopfbuchspackung und an der Gehäusedeckeldichtung
- (2) 50 mechanische Zyklen bei RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (3) Aufheizen auf Prüftemperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (4) 50 mechanische Zyklen unter Temperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (5) Abkühlen auf RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- Wiederholung der Schritte (2) bis (4)
- (6) Abkühlen auf RT, 5 mechanische Zyklen bei RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung und an der Gehäusedeckeldichtung

Prüfung nach ISO 15848-1 für Absperrventile (Erweiterung CO2)

- Fortsetzung des Versuches nach Abschluss CO1
- (2) 795 mechanische Zyklen bei RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (3) Aufheizen auf Prüftemperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (4) 500 mechanische Zyklen unter Temperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (6) Abkühlen auf RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung und an der Gehäusedeckeldichtung



**Armaturenprüfungen nach
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, TA Luft,
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2022

Prüfung nach ISO 15848-1 für Absperrventile (Erweiterung CO3)

- Fortsetzung des Versuches nach Abschluss CO2
- 2) 500 mechanische Zyklen bei RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (3) Aufheizen auf Prüftemperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (4) 500 mechanische Zyklen unter Temperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (6) Abkühlen auf RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung und an der Gehäusedeckeldichtung

ISO 15848-1 für Absperrventile - Temperaturbereiche

Festigkeitsklasse	Temperaturbereich
CO1	RT bis 200 °C
CO2	RT bis 200 °C
CO3	RT bis 200 °C
Gesamt	RT bis 200 °C
CO1	RT bis 400 °C
CO2	RT bis 400 °C
CO3	RT bis 400 °C
Gesamt	RT bis 400 °C
CO1	-29 °C bis RT
CO2	-29 °C bis RT
CO3	-29 °C bis RT
Gesamt	-29 °C bis RT
CO1	-46 °C bis RT
CO2	-46 °C bis RT
CO3	-46 °C bis RT
Gesamt	-46 °C bis RT
CO1	-196 °C bis RT
CO2	-196 °C bis RT
CO3	-196 °C bis RT
Gesamt	-196 °C bis RT



**Armaturenprüfungen nach
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, TA Luft,
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2022

Prüfung nach ISO 15848-1 für Regelventile (CC1)

- Armaturengröße: max. DN150/PN250 bzw. DN250/PN25
- Einbau der Armatur in den Prüfstand
- (1) Vorversuch bei RT: Leckagemessung an der Stopfbuchspackung und an der Gehäusedeckeldichtung
- (2) 5000 mechanische Zyklen bei RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (3) Aufheizen auf Prüftemperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (4) 5000 mechanische Zyklen unter Temperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (5) Abkühlen auf RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- Wiederholung der Schritte (2) bis (4)
- (6) Abkühlen auf RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung und an der Gehäusedeckeldichtung

Prüfung nach ISO 15848-1 für Regelventile (Erweiterung CC2)

- Fortsetzung des Versuches nach Abschluss CC1
- (2) 20000 mechanische Zyklen bei RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (3) Aufheizen auf Prüftemperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (4) 20000 mechanische Zyklen unter Temperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (6) Abkühlen auf RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung und an der Gehäusedeckeldichtung



**Armaturenprüfungen nach
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, TA Luft,
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2022

Prüfung nach ISO 15848-1 für Regelventile (Erweiterung CC3)

- Fortsetzung des Versuches nach Abschluss CC2
- (2) 20000 mechanische Zyklen bei RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (3) Aufheizen auf Prüftemperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (4) 20000 mechanische Zyklen unter Temperatur, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung
- (6) Abkühlen auf RT, Leckagemessung an der Stopfbuchspackung und an der Gehäusedeckeldichtung

ISO 15848-1 für Regelventile: Variation Temperaturbereiche

Festigkeitsklasse Temperaturbereich

CC1	RT bis 200 °C
CC2	RT bis 200 °C
CC3	RT bis 200 °C
Gesamt	RT bis 200 °C

CC1	RT bis 400 °C
CC2	RT bis 400 °C
CC3	RT bis 400 °C
Gesamt	RT bis 400 °C

CC1	-29 °C bis RT
CC2	-29 °C bis RT
CC3	-29 °C bis RT
Gesamt	-29 °C bis RT

CC1	-46 °C bis RT
CC2	-46 °C bis RT
CC3	-46 °C bis RT
Gesamt	-46 °C bis RT

CC1	-196 °C bis RT
CC2	-196 °C bis RT
CC3	-196 °C bis RT
Gesamt	-196 °C bis RT



amtec



**Armaturenprüfungen nach
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, TA Luft,
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2022

Prüfung TA Luft (Ausgabe 2021)

Prüfablauf siehe Prüfung nach ISO 15848-1

- Leckagekriterium mindestens CH
- Temperaturbereich < 200 °C oder > 200 °C
- Mechanische Zyklen nach Normvorgabe
- Prüfmedium Helium oder Methan
- Prüfdruck < 40 bar oder > 40 bar

Zusatzoptionen für Armaturenprüfungen

- Zusätzliche Spindelhub, 1000 Zyklen
- Zusätzlicher Temperaturzyklus bis max. 400°C
- Zusätzliche Leckagemessung 24 Stunden, Prüfmedium Helium, Prüfdruck max. 160 bar
- Mehrpreis Prüfmedium Stickstoff
- Mehrpreis Prüfmedium Methan



**Armaturenprüfungen nach
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, TA Luft,
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2022

Prüfung nach ISO 15848-2 (Ausgabe Nov. 2015)

Prüfung nach ISO 15848-2 Fertigungsbegleitende Abnahmeprüfung

- Prüfmedium: Helium (He)
- Prüfdruck: 6 bar (sofern nicht anders zwischen Hersteller und Besteller vereinbart)
- Prüftemperatur: RT
- Armaturengröße max. DNXXX / PNXXX
-
- Einbau der Armatur in den Prüfstand
- (1) Konzentrationsmessung an der Stopfbuchspackung mit dem Schnüffelverfahren
- (2) 5-mal vollständiges Öffnen und Schließen der druckbeaufschlagten Armatur
- (3) Konzentrationsmessung an der Stopfbuchspackung mit dem Schnüffelverfahren
- (4) Konzentrationsmessung an der Stopfbuchspackung mit dem Schnüffelverfahren



**Armaturenprüfungen nach
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, TA Luft,
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2022

Prüfung nach API 641 (Ausgabe 2016)

- **Armaturenprüfung nach API 641**
- Armaturengruppe: ?
- Prüfmedium: ≥ 97 % Methan (CH₄)

- Einbau der Armatur in den Prüfstand
- (1) Emissionsmessung an den Hilfsanschlüssen
- (2) statische Emissionsmessung bei RT
- (3) 100 mechanische Zyklen, statische und dynamische Emissionsmessung
- (4) Aufheizen auf Prüftemperatur T, statische Emissionsmessung
- (5) 100 mechanische Zyklen, statische und dynamische Emissionsmessung
- (6) Abkühlen auf RT
- zweimalige Wiederholung der Schritte (2) - (6)
- (7) Statische Emissionsmessung bei RT
- (8) 10 mechanische Zyklen bei RT, statische und dynamische Emissionsmessung
- (9) Emissionsmessung an den Hilfsanschlüssen



**Armaturenprüfungen nach
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, TA Luft,
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2022

Fire Safe Prüfungen an Armaturen

Armaturenprüfung nach API 607 (Ausgabe 2016)

- Prüfmedium: Wasser
-
- Einbau der Armatur in den Prüfstand
- (1) Funktionsprüfung Druckbeaufschlagung
- (2) Befeuerung der Armatur (30 min)
- (3) Abkühlung auf RT
- (4) Funktionsprüfung Armatur

Armaturenprüfung nach DIN EN ISO 10497 (Ausgabe Juni 2010)

- Prüfmedium: Wasser
-
- Einbau der Armatur in den Prüfstand
- (1) Funktionsprüfung Druckbeaufschlagung
- (2) Befeuerung der Armatur (30 min)
- (3) Abkühlung auf RT
- (4) Funktionsprüfung Armatur



**Armaturenprüfungen nach
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, TA Luft,
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2022

Vorbereitung

- der Armatur (Vakuumkammer, Ankopplung an den Antriebsstrang, Flanschabdichtung, Temperaturfühler montieren)
- des Prüfstands (Gasanschluss, Heizung, Isolierung)

Prüfbericht

- Dokumentation der Prüfbedingungen
- Zusammenstellung der Einzelergebnisse
- deutsch oder englisch

Zertifikat / Prüfbescheinigung

- nur in Verbindung mit einem Prüfbericht
- gleiche Sprache wie Prüfbericht

Bei jeder Armaturenprüfung kommen die Vorbereitungskosten in Höhe von ca. € 1.040,00 hinzu. Ein Prüfbericht bzw. ein Zertifikat wird separat in Rechnung gestellt.

Rabatte bei Mehrfachprüfungen auf Anfrage.

Temperaturbereich Armaturenprüfungen: -196 °C bis 450 °C
Sonderprüfungen, Sondergeometrien, Hochdruckprüfungen, Langzeitversuche auf Anfrage. Heizleistungen bei schweren/großen Armaturen werden separat berechnet.

Die Preise gelten zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer. Änderungen vorbehalten.

Das Leistungsangebot im Rahmen der Akkreditierung des Prüflabors durch die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS) kann der Anlage zur Akkreditierungsurkunde entnommen werden. Innerhalb der in der Anlage zur Akkreditierungsurkunde gekennzeichneten flexiblen Akkreditierungsbereiche ist dem Prüflaboratorium die Anwendung dieser Prüfverfahren mit unterschiedlichen Ausgabeständen der Normen gestattet, sofern das Messprinzip bereits im Akkreditierungsumfang enthalten ist.