



**Armaturenprüfungen nach  
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, VDI 2440,  
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

**LEISTUNGSANGEBOT**

Stand: Januar 2019

## **Prüfung nach ISO 15848-1 (Ausgabe Juli 2017)**

### **Prüfung nach ISO 15848-1 für Absperrventile (CO1)**

- 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) 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, VDI 2440,  
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

## LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2019

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

- Fortsetzung des Versuches nach Abschluss CO<sub>2</sub>
- (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

### **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



**Armaturenprüfungen nach  
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, VDI 2440,  
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

## LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2019

### **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

### **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

### **Prüfung nach VDI 2440 (Ausgabe November 2000)**

#### **Armaturenprüfung nach VDI 2440**

- Armaturengröße: max. DN150/PN250 bzw. DN250/PN25
- Einbau der Armatur in den Prüfstand
- Funktionstest (Kurzeitleckageversuch mit Prüfmedium)
- Aufheizen auf max. 400 °C
- Mechanische Zyklen unter Temperatur (1000 Zyklen)
- Dichtheitstest 24 Stunden, Prüfmedium Helium, Prüfdruck max. 160 bar
- Abkühlen auf Raumtemperatur



# amtec



**Armaturenprüfungen nach  
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, VDI 2440,  
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

**LEISTUNGSANGEBOT**

Stand: Januar 2019

### **Zusatzoptionen für Armaturenprüfungen nach VDI 2440**

- 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

### **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, VDI 2440,  
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

## LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2019

### Prüfung nach API 641 (Ausgabe 2016)

- **Armaturenprüfung nach API 641**
- Armaturengruppe: ?
- Prüfmedium:  $\geq 97$  % Methan (CH<sub>4</sub>)
  
- 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

### 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



**Armaturenprüfungen nach  
DIN EN ISO 15848-1, API 641, API 607, VDI 2440,  
DIN EN ISO 10497 und benutzerdefinierten Abläufen**

## LEISTUNGSANGEBOT

Stand: Januar 2019

### **Armaturenprüfung nach DIN EN ISO 10497 (Ausgabe Juni 2010)**

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

#### **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

Sonderprüfungen, Dichtheitstest, Langzeitversuche auf Anfrage.