

VH-Auftr.-Nr. VH Order No.	A35Muster -	Kennwort Code Word	Max -	Maschinen-Nr. Machine No.	4711 -
Teile-Nr. Part No.	BGR1234 -	Benennung Designation	Behälter -	Menge Quantity	1 -

Referenz Dokumente      Kundenspezifikation 00-123-Korrosionsschutzrichtlinie  
 Reference Documents

Item	Inspection	Procedure	Result
Vessel	Blotter Test	Oil and Water Inspection Pressure Measurements	succeeded
	Surface Dust Test	Testex Tape	succeeded
	Bresle Test	Determination Measurements	succeeded
	Surface Profile	Surface Profile Measurement	succeeded
	Coating Execution	Coating Measurements	succeeded

Coordinator :      W. Essing      Date :      01.06.2015      Signature      *W. Essing*

VH-Auftr.-Nr. <b>VH Order No.</b>	A35Muster -	Kennwort <b>Code Word</b>	Max -	Maschinen-Nr. <b>Machine No.</b>	4711 -
Teile-Nr. <b>Part No.</b>	BGR1234 -	Benennung <b>Designation</b>	Behälter -	Menge <b>Quantity</b>	1 -

Referenz Dokumente [Kundenspezikation 00-123-Korrosionsschutzrichtlinie](#)  
**Reference Documents**

	Datum <b>Date</b>	Uhrzeit <b>Time</b>	Druck (Barg) <b>Pressure (Barg)</b>	Bemerkung <b>Remark</b>
Before Sandblasting	01.06.2015	08:00	6,9 (g)	
Before Primer	01.06.2015	09:00	3,0 (g)	
Before Intermediate Coating 1	02.06.2015	08:00	2,9 (g)	
Before Intermediate Coating 2				
Before Topcoating	03.06.2015	08:15	2,9 (g)	

**Bemerkung / Remark**

**Ergebnis / Result**

Akzeptiert / **Accepted** [x]

Akzeptiert mit Vorbehalten / **Accepted with Reserves** [ ]

Abgelehnt / **Rejected** [ ]

Werker / <b>Worker</b>	Ort / <b>Place</b>	Kreuzau
Meister / <b>Foreman</b>	Datum / <b>Date</b>	03.06.2015

**Teilnehmer Unterschrift / Attendees Signature**

*W. Eising*

M. von Hoegen



Fertigungsauftrag - Überwachung Strahlen  
**Blasting : Execution & Control**

VH-Auftr.-Nr. VH Order No.	A35Muster -	Kennwort Code Word	Max -	Maschinen-Nr. Machine No.	4711 -
Teile-Nr. Part No.	BGR1234 -	Benennung Designation	Behälter -	Menge Quantity	1 -

Vorbereitungsgrad / Surface Cleanliness	✓	SA 2½ SA 3 ST 3	Sweepen Sonst. /Misc.
-----------------------------------------	---	-----------------------	--------------------------

Strahlverfahren / Blasting Procedure	Maschinell Mechanically	✓	Hand Manually
--------------------------------------	----------------------------	---	------------------

Strahlmittel / Blasting Material	Steel-Shot Non Ferrous	✓	Steel-Grit
----------------------------------	---------------------------	---	------------

Visuelle Überprüfung vor dem Strahlen / Visual Inspection prior to Sandblasting			
	<u>Ja / Yes</u>   <u>Nein / No</u>		<u>Datum / Date</u>   <u>Unterschrift / Signature</u>
Öl - Fett Oil - Grease	✓	Falls "Ja" : genemigt If "Yes" : Accepted	

<b>1</b>	Strahler / Worker : P. Mrozicki	Datum / Date : 01.06.2015
	Oberfläche akzeptiert / Surface accepted :	Strahldüsendruck / Blasting Nozzle Pressure : 6,9 (g) Bar
	Unterschrift / Signature : <i>Mrozicki</i>	

<b>2</b>	Strahler / Worker :	Datum / Date :
	Oberfläche akzeptiert / Surface accepted :	Strahldüsendruck / Blasting Nozzle Pressure : Bar
	Unterschrift / Signature :	

<b>3</b>	Strahler / Worker :	Datum / Date :
	Oberfläche akzeptiert / Surface accepted :	Strahldüsendruck / Blasting Nozzle Pressure : Bar
	Unterschrift / Signature :	

AC-Auftr.-Nr. <b>AC Order No.</b>	A35Muster -	Kennwort <b>Code Word</b>	Max -	Maschinen-Nr. <b>Machine No.</b>	4711 -
Teile-Nr. <b>Part No.</b>	BGR1234 -	Benennung <b>Designation</b>	Behälter -	Menge <b>Quantity</b>	1 -

Referenz Dokumente [Kundenspezikation 00-123-Korrosionsschutzrichtlinie](#)  
**Reference Documents**

Geprüft / **Checked**

Oberflächenreinheit / **Surface Cleanliness** [ x ]

Staubmessung / <b>Surface Dust Measurement</b> (ISO 8502-3)	Note / <b>Grade</b>	Ist / <b>Actual</b>
	0-5	

Surface Dust measurement : Test Tape

Datum - Uhrzeit / **Date - Time** 01.06.2015 09:00

Name / **Name** W. Essing

Unterschrift / **Signature** *W. Essing*

**Bemerkung / Remark**

AC-Auftr.-Nr. <b>AC Order No.</b>	A35Muster -	Kennwort <b>Code Word</b>	Max -	Maschinen-Nr. <b>Machine No.</b>	4711 -
Teile-Nr. <b>Part No.</b>	BGR1234 -	Benennung <b>Designation</b>	Behälter -	Menge <b>Quantity</b>	1 -

	Checked	Specification
Visuelle Oberfl. Kontrolle auf übermäßige Salzbelastung <b>Surface Visual Inspection for Excessive Salt Contamination</b>	[ x ]	ISO 8502-6

	Ist / <b>Actual</b>	Soll / <b>Specified</b>
Feststellung der Restleitfähigkeit nach Bresle (ISO-8502-6) <b>Determination of the Residual Conductivity acc. Bresle (ISO-8502-6)</b>	16,3 mg/m <sup>2</sup>	30,0 mg/m <sup>2</sup>
Nach dem Strahlen / <b>after Blasting</b>	mg/m <sup>2</sup>	mg/m <sup>2</sup>

<b>Meßgerät / Measuring Equipment</b>	
Hersteller - Modell / <b>Manufacturer - Model</b>	Elcometer
Identnummer / <b>Identific. Number</b>	135B
Kalibriert bis / <b>Calibration valid until</b>	10/2015

<b>Werker / Worker</b>	
Ort / <b>Place</b>	Kreuzau
Datum / <b>Date</b>	01.06.2015
Meister / <b>Foreman</b>	W. Essing

**Teilnehmer Unterschrift / Attendees Signature**

*W. Essing*

*M. von Hoegen*

AC-Auftr.-Nr. <b>AC Order No.</b>	A35Muster -	Kennwort <b>Code Word</b>	Max -	Maschinen-Nr. <b>Machine No.</b>	4711 -
Teile-Nr. <b>Part No.</b>	BGR1234 -	Benennung <b>Designation</b>	Behälter -	Menge <b>Quantity</b>	1 -

Referenz Dokumente [Kundenspezikation 00-123-Korrosionsschutzrichtlinie](#)  
**Reference Documents**

Checked

Messung Oberflächengüte / **Surface Condition Examination**

**Bemerkung / Remark**

no oil or water visible

Datum - Uhrzeit / **Date - Time** 01.06.2015 09:00

Name / **Name** W. Essing

Unterschrift / **Signature** 

AC-Auftr.-Nr. <b>AC Order No.</b>	A35Muster -	Kennwort <b>Code Word</b>	Max -	Maschinen-Nr. <b>Machine No.</b>	4711 -
Teile-Nr. <b>Part No.</b>	BGR1234 -	Benennung <b>Designation</b>	Behälter -	Menge <b>Quantity</b>	1 -

Visuelle Kontrolle Oberflächige Vorbereitung / **Visual Inspection of the Surface Preparation**

Vorgabe / **Required** : Erreicht / **Fulfilled** Signature

Durchgeführte Prüfungen vor Beschichtung / **Performed Controls before Coating**

Staubmessung / **Surface Dust Measurement** ✓ **Bresle Test** ✓ **Rauhigkeit / Roughness** ✓

Grundbeschichtung / **Primer:**

Schichtdicke <b>Thickness</b>	Naß / <b>Wet</b>	100	µm	Charge Nr. <b>Batch No.</b>	Komp. A / <b>Comp. A</b>	MDO702RG
	Trocken / <b>Dry</b>	75	µm		Komp. B / <b>Comp. B</b>	ND5135RG

Eingest. Spritzdruck  
**Preset Spraying Pressure** 3,0 (g) Bar

Raumtemperatur / <b>Room Temperature (°C)</b>	20,0	°C	Name / <b>Name</b>	W. Essing
Rel. Feuchtigkeit / <b>Rel. Humidity (%)</b>	55,0	%		
Taupunkt / <b>Dew Point (°C)</b>	10,6	°C		
Oberflächentemp. / <b>Surface Temperature (°C)</b>	19,0	°C		
			Datum - Uhrzeit <b>Date - Time</b>	01.06.2015 - 09:00

1ste Deckbeschichtung / **First Layer** :

Visuelle Überprüfung auf Läufer, Nasen, sonst. Fehler / **Visual Check on Paint Runs, misc. Default**

Schichtdicke <b>Thickness</b>	Naß / <b>Wet</b>	150	µm	Charge Nr. <b>Batch No.</b>	Komp. A / <b>Comp. A</b>	PL3080RG
	Trocken / <b>Dry</b>	100	µm		Komp. B / <b>Comp. B</b>	PM4405UF

Eingest. Spritzdruck  
**Preset Spraying Pressure** 2,9 (g) Bar

Raumtemperatur / <b>Room Temperature (°C)</b>	20	°C	Name / <b>Name</b>	W. Essing
Rel. Feuchtigkeit / <b>Rel. Humidity (%)</b>	55	%		
Taupunkt / <b>Dew Point (°C)</b>	10,6	°C		
Oberflächentemp. / <b>Surface Temperature (°C)</b>	19,1	°C		
			Datum - Uhrzeit <b>Date - Time</b>	02.06.2015 - 09:00

AC-Auftr.-Nr. <b>AC Order No.</b>	A35Muster -	Kennwort <b>Code Word</b>	Max -	Maschinen-Nr. <b>Machine No.</b>	4711 -
Teile-Nr. <b>Part No.</b>	BGR1234 -	Benennung <b>Designation</b>	Behälter -	Menge <b>Quantity</b>	1 -

2te Deckbeschichtung / Second Layer :

Visuelle Überprüfung auf Läufer, Nasen, sonst. Fehler / **Visual Check on Paint Runs, misc. Default**

Schichtdicke <b>Thickness</b>	Naß / <b>Wet</b>	150	µm	Charge Nr. <b>Batch No.</b>	Komp. A / <b>Comp. A</b>	PL3110RG
	Trocken / <b>Dry</b>	100	µm		Komp. B / <b>Comp. B</b>	PL3211RG

Eingest. Spritzdruck  
**Preset Spraying Pressure**

2,9 (g) Bar

Raumtemperatur / <b>Room Temperature (°C)</b>	20,5	°C	Name / <b>Name</b>	
Rel. Feuchtigkeit / <b>Rel. Humidity (%)</b>	55	°C		
Taupunkt / <b>Dew Point (°C)</b>	10,7	°C		
Oberflächentemp. / <b>Surface Temperature (°C)</b>	19,4	°C		
			Datum - Uhrzeit <b>Date - Time</b>	03.06.2015 - 09:15

3te Deckbeschichtung / Third Layer :

Visuelle Überprüfung auf Läufer, Nasen, sonst. Fehler / **Visual Check on Paint Runs, misc. Default**

Schichtdicke <b>Thickness</b>	Naß / <b>Wet</b>	µm	Charge Nr. <b>Batch No.</b>	Komp. A / <b>Comp. A</b>
	Trocken / <b>Dry</b>	µm		Komp. B / <b>Comp. B</b>

Eingest. Spritzdruck  
**Preset Spraying Pressure**

Bar

Raumtemperatur / <b>Room Temperature (°C)</b>	°C	Name / <b>Name</b>	
Rel. Feuchtigkeit / <b>Rel. Humidity (%)</b>	°C		
Taupunkt / <b>Dew Point (°C)</b>	°C		
Oberflächentemp. / <b>Surface Temperature (°C)</b>	°C		
		Datum - Uhrzeit <b>Date - Time</b>	

Bemerkungen / Remarks



AC-Auftr.-Nr. <b>AC Order No.</b>	A35Muster -	Kennwort <b>Code Word</b>	Max -	Maschinen-Nr. <b>Machine No.</b>	4711 -
Teile-Nr. <b>Part No.</b>	BGR1234 -	Benennung <b>Designation</b>	Behälter -	Menge <b>Quantity</b>	1 -

Referenz Dokumente <b>Reference Documents</b>	Kundenspezikation 00-123-Korrosionsschutzrichtlinie
--------------------------------------------------	-----------------------------------------------------

<b>Anstrich Typ / Coating System</b>					
C2	[ ]	S2	[ ]	O2	[ ]
C3	[ x ]	S3	[ ]		

<b>Farbauf / Coating Structure</b>		<b>Component A</b>	<b>Component B</b>
<b>Grundbeschichtung / Primer</b>		Interzinc 52	Interzinc 52
Farbhersteller / <b>Coating Manufacturer</b>		International Farbenwerke GmbH D-21004 Hamburg	International Farbenwerke GmbH D-21004 Hamburg
Farbton / <b>Color Code</b>		grey	-
Charge / <b>Batch</b>		MDO702RG	ND5135RG
<b>Zwischenschicht 1 / Intermediate Layer 1</b>		Intergard 475 HS	Intergard 475 HS
Farbhersteller / <b>Coating Manufacturer</b>		International Farbenwerke GmbH D-21004 Hamburg	International Farbenwerke GmbH D-21004 Hamburg
Farbton / <b>Color Code</b>		MIO light grey	-
Charge / <b>Batch</b>		PL3080RG	PM4405UF
<b>Zwischenschicht 2 / Intermediate Layer 2</b>			
Farbhersteller / <b>Coating Manufacturer</b>			
Farbton / <b>Color Code</b>			
Charge / <b>Batch</b>			
<b>Deckschicht / Top Coating</b>		Interthane 990	Interthane 990
Farbhersteller / <b>Coating Manufacturer</b>		International Farbenwerke GmbH D-21004 Hamburg	International Farbenwerke GmbH D-21004 Hamburg
Farbton / <b>Color Code</b>		RAL 1021	-
Charge / <b>Batch</b>		PL3110RG	PL3211RG

<b>Meßgerät / Measuring Equipment</b>			
	Hersteller - Modell <b>Manufacturer - Model</b>	Identnummer <b>Identification Number</b>	Kalibriert bis <b>Calibration valid until</b>
Schichtdicke / <b>Coating Thickn.</b>	Elcometer 456	MBO09929 MCO3256	12/2015

AC-Auftr.-Nr. <b>AC Order No.</b>	A35Muster -	Kennwort <b>Code Word</b>	Max -	Maschinen-Nr. <b>Machine No.</b>	4711 -
Teile-Nr. <b>Part No.</b>	BGR1234 -	Benennung <b>Designation</b>	Behälter -	Menge <b>Quantity</b>	1 -

**Schichtdicken / Coating Thicknesses**

Specified

	Individual DFT (µm)			Cumulative DFT (µm)		
	min	Rated	MAX	min	Rated	MAX
Grundbeschichtung / <b>Primer</b>	50	75	100	50	75	100
Zwischenschicht / <b>Intermediate Layer</b>	75	100	125	125	175	225
Deckschicht / <b>Top Coating</b>	75	100	125	200	275	350
Deckschicht / <b>Top Coating</b>						

Measured

	Cumulative DFT (µm)			Korrekt. / <b>Correct.</b> ISO 19840 Table 2	Correct. Cumulative DFT (µm)			N.Meas.
	min	Average	MAX		min	Average	MAX	
Grundbeschichtung / <b>Primer</b>	52,6	74,80	99,3					100
Zwischenschicht 1 / <b>Intermediate Layer 1</b>	130,5	173,50	220					100
Zwischenschicht 2 / <b>Intermediate Layer 2</b>								
Deckschicht / <b>Top Coating</b>	225	275,00	350					100

	Primer	Interm. 1	Interm. 2	Topcoat
Anzahl der Messungen zwischen NFDT und 80 % NFDT <b>Number of Measurements between NFDT and 80 % NFDT</b>	100	100		100
Anteil der Messungen in % bezogen auf die Gesamtzahl der Messungen <b>Percentage of those measurements referred to the total number of measurements</b>	100	100		100
Anzahl der Messungen geringer als 80% NFDT <b>Number of measurements less than 80% NFDT</b>	0	0		100

AC-Auftr.-Nr. <b>AC Order No.</b>	A35Muster -	Kennwort <b>Code Word</b>	Max -	Maschinen-Nr. <b>Machine No.</b>	4711 -
Teile-Nr. <b>Part No.</b>	BGR1234 -	Benennung <b>Designation</b>	Behälter -	Menge <b>Quantity</b>	1 -

**Anhang : Detaillierte Messungen / Enclosure : Detailed Measurements**

Protokoll vom Meßgerät  
**Printout of the measurement device**  
  
 as enclosed

**Ergebnis / Result**

- Akzeptiert / **Accepted** [ **x** ]
- Akzeptiert mit Vorbehalten / **Accepted with Reserves** [ ]
- Abgelehnt / **Rejected** [ ]

Werker / **Worker**

Ort / **Place**

Kreuzau

Meister / **Foreman**    W. Essing

Datum / **Date**

04.06.2015

**Teilnehmer Unterschrift / Attendees Signature**

*W. Essing*  
 M. von Hoegen

AC-Auftr.-Nr. <b>AC Order No.</b>	A35Muster -	Kennwort <b>Code Word</b>	Max -	Maschinen-Nr. <b>Machine No.</b>	4711 -
Teile-Nr. <b>Part No.</b>	BGR1234 -	Benennung <b>Designation</b>	Behälter -	Menge <b>Quantity</b>	1 -

Referenz Dokumente <b>Reference Documents</b>	Kundenspezikation 00-123-Korrosionsschutzrichtlinie
--------------------------------------------------	-----------------------------------------------------

Angaben nach / **Specification**

Anstrich Haftprüfung nach / **Pull-Off Adhesion Test following**

**Testbedingungen / Test Conditions**

Leim / <b>Glue</b>	-
Epoxyharz / <b>Type of Epoxy</b>	Araldite Standard 2K
Sekundenkleber / <b>Type of Cyanoacrylate</b>	-
Andere Klebstofforte / <b>Other Glue Type</b>	-
Raumtemperatur / <b>Room Temperature (°C)</b>	24,3
Rel. Feuchtigkeit / <b>Rel. Humidity (%)</b>	45
Taupunkt / <b>Dew Point (°C)</b>	11,6
Oberflächentemp. / <b>Surface Temperature (°C)</b>	23,5
Testgerät (+ Serienr.) / <b>Test Equipment &amp; Serial Number</b>	Elcometer 506, PB17228
Anzahl der Prüfkörper Radialschnitt / <b>Nr. Of Dollies radial Cut</b>	1
Durchmesser der Prüfkörper (mm) / <b>Diameter of the Dollies (mm)</b>	20
Entsprechende Oberfläche (mm <sup>2</sup> ) / <b>Corresponding Dolly Surface (mm<sup>2</sup>)</b>	314,16

AC-Auftr.-Nr. <b>AC Order No.</b>	A35Muster -	Kennwort <b>Code Word</b>	Max -	Maschinen-Nr. <b>Machine No.</b>	4711 -
Teile-Nr. <b>Part No.</b>	BGR1234 -	Benennung <b>Designation</b>	Behälter -	Menge <b>Quantity</b>	1 -

**Testergebnisse / Test results**

Adhesion Abnahmekriterium **5** MPa minimum  
**Adhesion Acceptance Criterion**

Prüfkörper nr <b>Dolly no.</b>	Gemessene Kraft <b>Measured Force</b> (Mpa)	Abbruch <b>Fracture</b> (Siehe * unten / See * hereafter)	Bemerkungen <b>Remarks</b>
1	11,45	B	
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

**(\*) Oberfläche Bestimmung / (\*) Surface Definition**

- A-Oberfläche / **A-Surface** : Sandgestrahlte Oberfläche / **Sandblasted Surface**
- B-Oberfläche / **B-Surface** : Grundbeschichtung / **Primer**
- C-Oberfläche / **C-Surface** : Deckschicht / **Top Coating**
- Y-Oberfläche / **Y-Surface** : Leim / **Glue**
- Z-Oberfläche / **Z Surface**: Prüfkörper / **Dolly**

**Ergebnis / Result**

- Akzeptiert / **Accepted** [ **x** ]
- Akzeptiert mit Vorbehalte / **Accepted with Reserves** [ ]
- Abgelehnt / **Rejected** [ ]

Werker / **Worker** Ort / **Place** Kreuzau  
 Meister / **Foreman** W. Essing Datum / **Date** 20.06.2015

**Teilnehmer Unterschrift / Attendees Signature**

*W. Essing*  
 M. von Hoegen