

## Druckprüf-Protokoll für Kühlwasseranlagen

Da für Kühlwasserleitungen keine gesonderten Prüfnormen erstellt sind, wird die Dichtheitsprüfung in Anlehnung an „Druckprüfungen für Heizkörperinstallationen nach DIN 18380“ bzw. ÖNORM B 8131.

Ort: .....

Objekt: .....

Anlagendruck: .....

### **Druckprobe**

Das Rohrnetz ist mit dem 1,3fachen Anlagendruck, mindestens jedoch um 1 bar Überdruck an jeder Stelle der Anlage zu prüfen. Es sind nur Druckmessgeräte zu verwenden, die ein einwandfreies Ablesen einer Druckänderung von 0,1 bar gestatten. Das Druckmessgerät ist möglichst an der tiefsten Stelle der Anlage anzuordnen.

Der Temperatenausgleich ist nach Herstellen des Prüfdruckes durch eine entsprechende Wartezeit zu berücksichtigen. Der Prüfdruck ist nach der Wartezeit gegebenenfalls wieder herzustellen.

Alle Behälter, Geräte und Armaturen die für den Prüfdruck nicht geeignet sind, sind während der Druckprüfung von der zu prüfenden Anlage zu trennen. Die Anlage ist mit filtriertem Wasser gefüllt und vollständig entlüftet. Während der Prüfung ist eine Sichtkontrolle der Rohrverbinder durchgeführt worden.

Der Prüfdruck muss 2 Stunden gehalten werden und darf nicht mehr als 0,2 bar fallen. Hierbei dürfen keine Undichtigkeiten auftreten.

**Errechneter Prüfdruck:** ..... bar

**Prüfzeit** ..... Std

**Während der Prüfzeit wurde KEIN Druckabfall  $\geq$  0,2 bar festgestellt.**

Die Anlage enthält ..... als Frostschutzmittel

und wurde daher aus Sicherheitsgründen vollständig entleert.

### **Bestätigung**

Sachbearbeiter: .....

Datum: ..... Zeit: von ..... bis .....

Auftraggeber: .....

Unterschrift/Stempel

# Druckprüf-Protokoll für Druckluftanlagen

Das Protokoll wurde in Anlehnung an die TRB 522 (Technische Regeln zur Druckbehälterverordnung) erstellt.

Alle Leitungen sind mit metallischen Stopfen, Kappen, Steckscheiben und Blindflanschen zu schließen.

Werkzeuge, Armaturen, Druckbehälter o. ä. sind von den Leitungen zu trennen.

Alle Schweißverbindungen sind mindestens 1 Stunde fertig gestellt.

Eine Sichtkontrolle aller Rohrverbindungen wurde durchgeführt.

Ort: .....

Objekt: .....

Anlagendruck: .....

## Dichtheitsprüfung mit Gasleitungsprüfgerät (Wassersäulenmanometer)

Bei der Dichtheitsprüfung beträgt der Prüfdruck 110 mbar (1,1m Wassersäule).

Die Prüfzeit beträgt bis 100 Liter Leitungsvolumen mindestens 30 Minuten, je weitere 100 Liter ist die Prüfzeit um 10 Minuten zu erhöhen (Leitungsinhalt siehe Seite 8).

Die Temperatur und Beharrungszeit von ca. 15 Minuten wird abgewartet, danach beginnt die Prüfzeit.

|                            |               |
|----------------------------|---------------|
| <b>Prüfdruck</b>           | ..... mbar    |
| <b>Leitungsvolumen</b>     | ..... Liter   |
| <b>Umgebungstemperatur</b> | ..... °C      |
| <b>Prüfzeit</b>            | ..... Minuten |

Die Druckluftleitung wurde als  Gesamtleitung  in Teilabschnitten geprüft.

Während der Prüfzeit wurde KEIN Druckabfall festgestellt.

## Festigkeitsprüfung mit erhöhtem Druck

Die Festigkeitsprüfung erfolgte direkt im Anschluss an die Dichtheitsprobe.

Der Prüfdruck wird hierbei auf das **1,1fache** des zulässigen Betriebsdruckes erhöht.

Dieser Druck wird innerhalb von 30 Minuten zweimal wieder hergestellt und danach über weitere 30 Minuten gehalten.

|                  |           |
|------------------|-----------|
| <b>Prüfdruck</b> | ..... bar |
|------------------|-----------|

Während der Prüfzeit wurde KEIN Druckabfall  $\geq 0,1$  bar festgestellt.

## Bestätigung

Sachbearbeiter: .....

Datum: ..... Zeit: von ..... bis .....

Auftraggeber: .....

Unterschrift/Stempel