

31984L0525

19.11.1984

IL-ĠURNAL UFFIĊJALI TAL-KOMUNITAJIET EWROPEJ

L 300/1

ID-DIRETTIVA TAL-KUNSILL**tas-17 ta' Settembru 1984****dwar l-approssimazzjoni tal-liġijiet ta' l-Istati Membri fir-rigward ta' ċilindri tal-gass ta' l-azzar minghajn gonot****(84/525/KEE)**

IL-KUNSILL TAL-KOMUNITAJIET EWROPEJ,

tal-KEE b'volum ta' bejn 0,5 u 150 litru, sabiex dawn ikunu jistgħu jiġu mportati, ikkummerċjalizzati u wżati minghajn restrizzjoni wara li dawn ikunu għaddew minn spezzjoni u għalhekk ikollhom marka u simbolu,

Wara li kkunsidra t-Trattat li jstabbilixxi l-Komunità Ekonomika Ewropea, u b'mod partikolari l-Artikolu 100 tiegħu;

Wara li kkunsidra l-proposta mill-Kummissjoni,

ADOTTA DIN ID-DIRETTIVA

Wara li kkunsidra l-opinjoni tal-Parlament Ewropew ⁽¹⁾,*L-Artikolu 1*

Wara li kkunsidra l-opinjoni tal-Kumitat Ekonomiku u Soċjali ⁽²⁾,

Billi, fl-Istati Membri l-kostruzzjoni ta' ċilindri tal-gass u l-kontrolli rilevanti huma soġġetti għal dispożizzjonijiet mandatarji li jvarjaw minn Stat Membru għal ieħor u li, konsegwentement, jostakolaw il-kummerċ ta' reċipjenti bħal dawn; billi, huwa għaldaqstant neċessarju li dawn id-dispożizzjonijiet jiġu approssimati;

Billi, id-Direttiva tal-Kunsill 76/767/KEE tas-27 ta' Lulju 1976 dwar l-approssimazzjoni tal-liġijiet ta' l-Istati Membri fir-rigward ta' dispożizzjonijiet komuni għal reċipjenti tal-pessjoni u l-metodi ta' spezzjoni tagħhom ⁽³⁾, kif emendata bl-Att ta' Adeżjoni tal-1979, li stabbilixxa b'mod partikolari l-proċeduri ta' l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE u l-verifika ta' dawn ir-reċipjenti; billi, skond dik id-Direttiva, huwa ta' min li jiġu stabbiliti l-kondizzjonijiet tekniċi li għandhom jikkonformaw magħhom iċ-ċilindri tal-gass ta' l-azzar minghajn gonot tat-tip

1. Din id-Direttiva għandha tapplika għall-oqfsa ta' l-azzar ta' ċilindri minghajn gonot li jifilhu għall-pessjoni, jiġifieri maħdumin minn biċċa waħda, u li jistgħu jerġgħu jintlew u jiġu trasportati, b'volum ta' bejn 0,5 u 150 litru inklussivi, li ddisinjati biex iżommu gassijiet ikkompresati, likwidifikati jew imdewba. Minn issa 'il quddiem, dawn iċ-ċilindri tal-gass issir referenza għalihom bħala "ċilindri".

2. Din id-Direttiva ma għandhiex tapplika għal ċilindri li huma magħmulin minn azzar awstenitiku jew għal ċilindri li meta jkun qiegħed jiġi ssiġillat il-qiegħ tagħhom jiżdidilhom il-metall.

3. Din id-Direttiva għandha tapplika irrispettivament min-numru ta' żbokkijiet li jkollu iċ-ċilindru (wieħed jew tnejn).

⁽¹⁾ ĠU C 2, tad-9.1.1974, p. 64.

⁽²⁾ ĠU C 101, tat-23.11.1973, p. 25.

⁽³⁾ ĠU L 262, 27.9.76, p. 153.

L-Artikolu 2

Għall-ghanijiet ta' din id-Direttiva, "ċilindru tat-tip tal-KEE" għandu jfisser kull ċilindru ddisinjat u ffabbrikat b'tali mod li jissodisfa l-kondizzjonijiet ta' din id-Direttiva u tad-Direttiva 76/767/KEE.

L-Artikolu 3

L-ebda Stat Membru ma jista', għal raġunijiet li għandhom x'jaqsmu mal-kostruzzjoni jew l-ispezzjoni ta' ċilindru skond it-tifsira tad-Direttiva 76/767/KEE u ta' din id-Direttiva, jirrifjuta, jipprojbixxi jew jillimita li ċilindru tat-tip tal-KEE jiġi kkummerċjalizzat u jibda jithaddem.

L-Artikolu 4

Iċ-ċilindri kollha tat-tip tal-KEE għandhom ikunu soġġetti għall-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE.

Iċ-ċilindri kollha tat-tip tal-KEE għandhom ikunu soġġetti għal verifika tal-KEE bl-eċċezzjoni ta' ċilindri bi pressjoni idrawlika verifikatorja ta' 120 bars jew inqas u b'volum ta' mhux aktar minn litru.

L-Artikolu 5

Kull emendi neċessarji biex is-sezzjonijiet 2.1.3, 2.1.4, 2.3, 3.1.1.1, 3.4, 3.5, 3.6, 3.7, 4, 5 u 6 ta' l-Anness I u l-Annessi l-oħra ta' din id-Direttiva jiġu addattati għall-progress tekniku, għandhom jiġu adottati skond il-proċedura stabbilita fl-Artikolu 20 tad-Direttiva 76/767/KEE.

L-Artikolu 6

Il-proċedura stabbilita fl-Artikolu 17 tad-Direttiva 76/767/KEE tista' tapplika għas-sezzjoni 2.2 ta' l-Anness I ta' din id-Direttiva.

L-Artikolu 7

1. L-Istati Membri għandhom idahhlu fis-sehh il-liġijiet, ir-regolamenti u d-dispożizzjonijiet amministrattivi neċessarji sabiex ikunu konformi ma' din id-Direttiva fi żmien tmintax-il xahar tan-notifika tagħha ⁽¹⁾ u għandhom jinfurmaw b'dan lill-Kummissjoni minnufih.

2. L-Istati Membri għandhom jiżguraw li t-testi tad-dispożizzjonijiet tal-liġi nazzjonali li huma jadottaw fil-qasam kopert b'din id-Direttiva jiġu kkomunikati lill-Kummissjoni.

L-Artikolu 8

Din id-Direttiva hija indirizzata lill-Istati Membri.

Magħmula fi Brussel, fis-17 ta' Settembru 1984.

Għall-Kunsill

Il-President

P. BARRY

⁽¹⁾ Din id-Direttiva ġiet innotifikata lill-Istati Membri nhar is-26 ta' Settembru 1984.

L-ANNEX I

1. **DEFINIZZJONIJIET TA', U SIMBOLI GHAT-TERMINI WĴATI F'DAN L-ANNEX**1.1. **QAWWA TA' ĊEDIMENT**

Għall-għanijiet ta' din id-Direttiva, il-valuri tal-qawwa ta' ċediment użati fil-kalkolu tal-partijiet soġġetti għal pressjoni għandhom ikunu kif ġej:

- meta biċċa azzar ma turix l-ammont l-aktar baxx u l-ammont l-aktar għoli ta' pressjoni, li meta jintlaħqu, il-materjal iċedi, għandu jittiehed il-valur minimu ta' dan l-ammont ta' pressjoni konvenzjonali $R_{p\ 0,2}$;
- meta biċċa azzar turi l-ammont l-aktar għoli u l-ammont l-aktar baxx ta' pressjoni, li meta jintlaħqu, il-materjal iċedi, il-valur li għandu jittiehed huwa:

- R_{el} ,
- $R_{eH} \times 0,92$, jew
- $R_{p\ 0,2}$.

1.2. **PRESSJONI TA' FQIGH**

Għall-għanijiet ta' din id-Direttiva, "pressjoni ta'fqigh" tfisser il-pressjoni finstabilità plastika, jiġifieri l-pressjoni massima miksuba matul test tal-pressjoni li bih jkun hemm fqigh.

1.3. **SIMBOLI**

Is-simboli wżati f'dan l-Anness għandhom it-tifsiriet li ġejjin:

- P_h = pressjoni idrawlika tat-test, f'bars;
- P_r = pressjoni ta' fqigh taċ-ċilindru mkejla matul it-test tal-fqigh, f'bars
- P_{rt} = il-pressjoni ta' fqigh teoretika minima kkalkulata, f'bars;
- R_e = il-valur tal-qawwa ta' ċediment ikkunsidrat skond 1.1 bl-għan li jiġi stabbilit il-valur R użat fil-kalkolu tal-partijiet li huma soġġetti għall-pressjoni, fN/mm²;
- R_{el} = il-valur minimu ta' l-ammont ta' pressjoni l-aktar baxx, li meta jintlaħaq, il-materjal iċedi, ggarantit mill-fabbrikant taċ-ċilindru, fN/mm²;
- R_{eH} = il-valur minimu ta' l-ammont ta' pressjoni l-aktar oghli, li meta jintlaħaq, il-materjal iċedi, ggarantit mill-fabbrikant taċ-ċilindru, fN/mm²;
- $R_{p\ 0,2}$ = l-ammont ta' pressjoni konvenzjonali, li meta jintlaħaq, il-materjal iċedi ta' 0,2 %, ggarantit mill-fabbrikant, fN/mm²;
L-ammont ta' pressjoni konvenzjonali, li meta jintlaħaq, il-materjal iċedi, huwa l-valur tal-qawwa li jgħolli għal titwil li mhux proporzjonali ugwali għal 0,2 % tat-tul originali mkejjel.
- R_m = il-valur minimu tas-saħħa tat-tensjoni, ggarantit mill-fabbrikant taċ-ċilindru, fN/mm²;
- a = il-hxuna minima mkejla tal-hajt tal-qafas taċ-ċilindru, fmm;
- D = id-dijametru nominali ta' barra taċ-ċilindru, fmm;
- d = id-dijametru tal-mandrin tat-torn għat-testijiet tal-liwi, fmm;
- R_{mt} = is-saħħa attwali tat-tensjoni, fN/mm².

1.4. **NORMALIZZAZZJONI**

F'din id-Direttiva, it-terminu 'normalizzazzjoni' huwa wżat skond kif definit fil-paragrafu 68 ta' EURONORM 52-83.

Il-normalizzazzjoni tista' tiġi segwita b'itemprar f'temperatura uniformi taht il-punt l-aktar baxx ta' trasformazzjoni (Ac1) ta' l-azzar.

1.5. **TKESSIH U TTEMPRAR**

It-terminu 'tkessih u ttemprar' għandu x'jaqsam mat-trattament ta' shana li huwa soġġett għalih ċilindru shih, li matulu, iċ-ċilindru jiġi msahhan għal temperatura uniformi 'l fuq mill-punt l-aktar għoli ta' trasformazzjoni (Ac3) ta' l-azzar. Imbagħad, iċ-ċilindru jiġi mkessah b'rata li ma taqbiżx it-80 % ta' dik miksuba bit-tkessih fl-ilma f'20 °C u ttemprat sussegwentement f'temperatura uniformi inqas mill-punt l-aktar baxx ta' trasformazzjoni (Ac1) ta' l-azzar.

It-trattament ta' shana għandu ikun tali li ma jikkaġunax xquq fiċ-ċilindru. Iċ-ċilindri ma jistgħux jiġu mkessha fl-ilma minghajr addittivi.

2. **HTIĠIJET TEKNIĊI**

2.1. **AZZAR UŻAT**

- 2.1.1. Biċċa azzar għandha tiġi ddefinita skond il-metodu ta' fabbrikazzjoni tagħha, il-komposizzjoni kimika tagħha u t-trattament ta' shana li jkun soġġett għalih iċ-ċilindru lest, u l-karatteristiċi mekkaniċi tagħha. Il-fabbrikant għandu jaġġi l-informazzjoni li tikkorrispondi, filwaqt li jikkonsidra l-htiġiet elenkati hawn taht. Kull bidla f'din l-informazzjoni għandha tiġi mahsuba biex tikkorrispondi ma' bidla fit-tip ta' azzar għall-ghanijiet ta' l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE.

(a) *Metodu ta' fabbrikazzjoni*

Il-metodu ta' fabbrikazzjoni għandu jiġi ddefinit b'referenza għall-proċess użat (per eżempju, fuklar miftuh, *converter* bl-ossigenu, fuklar bl-elettriku) u l-metodu ta' newtralizzazzjoni wżat.

(b) *Komposizzjoni kimika*

Il-komposizzjoni kimika għandha turi għallinqas:

- il-kontenut massimu ta' sulfur u ta' kontenut ta' fosfru fil-każijiet kollha,
- il-kontenut ta' karbonju, ta' manganiż u silikon fil-każijiet kollha,
- il-kontenut ta' nikil, kromju, molibdenu u vanadju meta dawn is-sostanzi jiġu ntrodotti deliberatament bhala elementi ta' liga.

Il-kontenut ta' karbonju, manganiż, silikon, u fejn addattat, nikil, kromju, molibdenu u vanadju għandhom jingħataw tolleranzi tali li d-differenzi bejn il-valuri massimi u minimi għal kull forma ma jaqbzux:

- karbonju:
 - 0,06 % meta l-kontenut massimu jkun inqas minn 0,30 %,
 - 0,07 % meta l-kontenut massimu jkun 0,30 % jew aktar;
- manganiż u silikon:
 - 0,30 %;
- kromju:
 - 0,30 % meta l-kontenut massimu jkun inqas minn 1,5 %.
 - 0,50 % meta l-kontenut massimu jkun 1,5 % jew aktar;
- nikil:
 - 0,40 %;
- molibdenu:
 - 0,15 %;
- vanadju:
 - 0,10 %.

(ċ) *Trattament tas-shana*

It-trattament tas-shana għandu jiġi mfišser f'termini ta' temperatura, it-tul ta' hin miżmum fit-temperatura u n-natura tal-likwidu li jkessah użat għal kull stadju tat-trattament (normalizzazzjoni, kemm jekk jiġi segwit b'ittemprar, jew tkessih u ttemprar kif ukoll jekk le).

It-temperatura ta' awstenitizzazzjoni ta' qabel it-tkessih jew in-normalizzazzjoni għandha tiġi stabbilita b'margini ta' 35 °C fuq kull naha.

L-istess applika għat-temperatura ta' l-ittemprar.

2.1.2. **Kondizzjonijiet li għandhom jiġu sodisfatti**

L-azzar użat għandu jkun azzar newtralizzat li jiflah għaž-żmien. It-totalità ta' iċ-ċilindru lest għandha tiġi soġġetta għal trattament tas-shana li jista' jkun jew normalizzazzjoni, kemm jekk dan ikun segwit b'ittemprar kif ukoll jekk le, jew tkessih segwit b'ittemprar. Il-kontenut ta' sulfur u fosfru miksubin għall-kampjun iffurmat għandu jkun, għal kull wiehied, mhux aktar minn 0,035 % u ma għandux jaqbeż iż-0,06 % fit-totalità. Il-kontenut ta' sulfur u fosfru miksub għall-prodott għandu jkun, għal kull wiehied, mhux aktar minn 0,04 % u ma għandux jaqbeż iż-0,07 % fit-totalità.

2.1.3. Biċċa azzar li taqa' fi hdan it-tifsira ta' 2.1.1 ma tistax tiġi wżata minn fabbrikant sakemm din ma tkunx aċċettata għall-fabbrikazzjoni ta' ċilindri mingħajr ġonot minn Stat Membru. Kull Stat Membru għandu jipprova lil kwalunkwe Stat Membru iehor fuq it-talba ta' dan, lista tal-materjali wżati, fit-territorju tiegħu, għall-fabbrikazzjoni ta' ċilindri koperti b'din id-Direttiva.

2.1.4. Għandu jkun hemm l-oportunità li ssir analiżi indipendenti, b'mod partikolari għall-ghanijiet ta' kontroll, li l-kontenut ta' sulfur u ta' fosfru jikkorrispondu għall-htigiet ta' 2.1.2. Dawn l-analiżi għandhom isiru fuq, jew kampjuni meħudin mill-prodott nofsu lest kif ipprovdut lill-fabbrikant ta' ċilindru minn dak li jagħmel l-azzar, jew fuq iċ-ċilindri lesti.

Meta jiġi deċiż li jittiehed kampjun minn ċilindru, huwa permissibbli li l-kampjun jittiehed minn wiehed miċ-ċilindri li jkunu ġew magħżula qabel għall-testijiet mekkaniċi, kif speċifikati f'3.1, jew għat-testijiet tal-pressjoni tal-fiqigh, kif speċifikati f'3.2.

2.2. KALKOLI GĦALL-PARTIJIET TA' PRESSJONI

2.2.1. Il-hxuna minima tal-hitan għandha tkun ta' l-anqas ugwali għall-akbar valur mogħti b'li ġej:

$$a = \frac{P_h \cdot D}{20 R + P_h} \text{ mm}$$

Fejn R hija l-iżgħar miż-żewġ valuri li ġejjin:

(1) R_e ;

(2) $0,75 R_m$ għal ċilindri normalizzati jew normalizzati u ttemprati,

$0,85 R_m$, għal ċilindri mkesshin u ttemprati.

$$a = \frac{D}{250} + 1 \text{ mm}$$

$$a = 1,5 \text{ mm}$$

2.2.2. Jekk jiġi miksub tarf konvess bis-shana mit-tubu, il-hxuna tal-hajt imkejla fiċ-ċentru tat-tarf iffurmat għandha tkun ta' l-anqas 1,5 a.

2.2.3. Il-hxuna tal-qiegh konkav ta' ċilindri ma għandhiex tkun inqas minn 2a fi hdan id-dijametru li fuqu jżomm wieqaf iċ-ċilindru.

2.2.4. Sabiex tiġi żgurata distribuzzjoni sodisfaċjenti tat-tensjoni, il-hxuna tal-hitan ta' ċilindru trid tiżdied progressivament fis-sezzjoni ta' transizzjoni ta' bejn il-hitan ta' ċilindru u l-qiegh.

2.3. KOSTRUZZJONI U XOGHOL

2.3.1. Il-fabbrikant għandu jikkontrolla l-hxuna ta' kull ċilindru u jeżamina l-kondizzjoni tas-superfici interni u esterni sabiex jivverifika li:

— il-hxuna tal-hitan ma hija fl-ebda punt inqas minn dak li hemm speċifikat fid-disinn,

— is-superfici interni u esterni ta' ċilindru ma jkollhomx difetti li jistgħu jaffettwaw hazin is-sigurtà tat-thaddim ta' ċilindru.

2.3.2. Il-qtugħ fit-tond tal-qafas ċilindriku għandu jkun illimitat għal valur tali li, d-differenza bejn id-dijametru massimu u minimu ta' barra fl-istess sezzjoni trasverali ma tkunx aktar minn 1,5 % tal-medja ta' dawn id-dijametri.

Id-devjazzjoni massima tal-parti ċilindrika tal-qafas minn linja dritta ma għandhiex taqbeż it-3 mm għal kull metru.

- 2.3.3. Il-*footrings* taċ-ċilindru, fejn provdut, għandhom ikunu b'saħħithom biżżejjed u jkunu ffabbrikati b'materjal li, fir-rigward tal-korrużjoni, huwa kompatibbli mat-tip ta' azzar li minnu jkun magħmul iċ-ċilindru. L-għamla tal-*footring* għandha tagħti liċ-ċilindru grad adegwat ta' stabbiltà. Il-*footrings* ma għandhomx jippermettu li jakkumula l-ilma jew jippermettu li jidhol l-ilma bejn l-anell u ċ-ċilindru.

3. TESTIJET

3.1. TESTIJET MEKKANIĊI

3.1.1. Htiġiet ġenerali

- 3.1.1.1. Ghajr fejn huwa speċifikat b'mod ieħor f'din id-Direttiva, it-testijiet mekkaniċi għandhom isiru skond il-EURONORMS li ġejjin:

EURONORM 2-80: test tat-tensjoni għall-azzar;

EURONORM 3-79: test ta' l-ebusija Brinell;

EURONORM 6-55: test tal-liwja għall-azzar;

EURONORM 11-80: test tat-tensjoni għal pjanċa u strixxa ta' l-azzar ta' ħxuna anqas minn 3mm;

EURONORM 12-55: Test tal-liwja għal pjanċa u strixxa ta' l-azzar ta' ħxuna anqas minn 3mm;

EURONORM 45-63: test ta' mpatt fuq talja tal-prova li sserrah fuq żewġ rifdiet.

- 3.1.1.2. It-testijiet mekkaniċi kollha li jikkontrollaw il-kwalità tal-materjal użat fiċ-ċilindri għandhom isiru fuq biċċiet tal-prova mehuda minn ċilindri lesti.

3.1.2. Tipi ta' testijiet u kriterji tat-testijiet

Kull ċilindru li jkun ser jiġi ttestjat għandu jgħaddi minn test wiehied tat-tensjoni f'direzzjoni longitudinali, erba' testijiet tal-liwja f'direzzjoni li ddur, u jekk il-ħxuna tal-hitan tippermetti li jittiehdu biċċiet tal-prova ta' wiśa' ta' 5 mm, tliet testijiet ta' mpatt. Il-biċċiet tal-prova wżati fit-test ta' mpatt għandhom jittiehdu minn direzzjoni trasversali; madankollu, jekk il-ħxuna u/jew id-dijametru taċ-ċilindru timpedixxi/jimpedixxi li jittiehed kampjun tal-prova wiesgħa ta' l-anqas 5mm minn direzzjoni trasversali, il-biċċiet tal-prova ta' mpatt għandhom jittiehdu minn direzzjoni longitudinali.

3.1.2.1. Testijiet tat-tensjoni

- 3.1.2.1.1. Il-biċċa tal-prova għandha tkun skond id-dispożizzjonijiet:

— tal-Kapitolu 4 ta' EURONORM 2-80, fejn hemm ħxuna ta' 3mm jew aktar,

— tal-Kapitolu 4 ta' EURONORM 11-80, fejn hemm ħxuna inqas minn 3mm, f'dan il-każ, il-wiśa' mkejjel u t-tul tal-biċċa tal-prova għandu jkun 12,5 u 50 mm rispettivament, irrispettivament mill-ħxuna tal-biċċa tal-prova.

- 3.1.2.1.2. Iż-żewġ uċuħ tal-biċċa tal-prova, li jikkorrispondu għall-hitan ta' ġewwa u ta' barra taċ-ċilindru, ma għandhomx jiġu mghoddija b'makna.

- 3.1.2.1.3. It-titwil, espress bhala persentaġġ, ma għandux ikun anqas minn:

$$\frac{25 \cdot 10^3}{2 R_{mt}}$$

Barra minn hekk, it-titwil ma għandu, fl-ebda każ, ikun inqas minn:

— 14 %, meta t-test isir skond il-EURONORM 2-80,

— 11 %, meta t-test ssir skond il-EURONORM 11-80,

- 3.1.2.1.4. Il-valur meħud għas-saħħa tat-tensjoni ma għandux ikun inqas minn R_m .

Il-qawwa ta' ċediment li għandha tiġi stabbiltà matul it-test tat-tensjoni għandha tkun dik użata skond 1.1 għall-kalkoku taċ-ċilindru. Il-punt l-aktar għoli ta' pressjoni, li meta jintlaħaq, il-materjal iċedi, għandu jiġi stabbilit mid-diagramma ta' piż/titwil jew minn kull metodu iehor preċiż daqsu.

Il-valur miksub għall-qawwa ta' ċediment ma għandux ikun inqas minn R_{eh} , R_{el} jew $R_{p0.2}$, skond kif jista' jkun il-każ.

3.1.2.2. Test tal-liwja

3.1.2.2.1. It-test tal-liwja għandu jsir fuq biċċiet tal-prova miksubin billi wiehed jaqta' ċirku ta' wisa' ta' 25 mm f'żewġ partijiet ta' l-istess tul, li kull waħda minnhom tista' tiġi mghoddija bil-makna fuq it-trufijiet biss. Iż-żewġ uċuħ tal-biċċa tat-test li jikkorrispondu għall-hitan ta' ġewwa u ta' barra taċ-ċilindru ma għandhomx jiġu mghoddija bil-makna.

3.1.2.2.2. It-test tal-liwja għandu jsir billi wiehed juża mandrin b'dijametru d u żewġ ċilindri sseparati b'distanza ta' $d + 3a$.

Matul it-test, il-wiċċ tan-naħa ta' ġewwa ta' l-anell għandu jibqa' kontra l-mandrin.

3.1.2.2.3. Il-biċċa tal-prova ma għandhiex tixxaqqaq meta din tiġi mghawwġa 'l ġewwa madwar il-mandrin sakemm it-trufijiet ta' ġewwa ma jkunux aktar il-bogħod minn xulxin mid-dijametru tal-mandrin (ara dijagramma fl-Anness III)

3.1.2.2.4. Il-proporzjon (n) ta' bejn id-dijametru tal-mandrin u l-hxuna tal-biċċa tal-prova ma għandux jaqbeż il-valuri mogħtija fit-tabella li ġejja:

Sahha attwali tat-tensjoni R_{mt} fN/mm ²	Valur ta' n
Sa 440 inklussiv	2
Oghla minn 440 sa 520 inklussiv	3
Oghla minn 520 sa 600 inklussiv	4
Oghla minn 600 sa 700 inklussiv	5
Oghla minn 700 sa 800 inklussiv	6
Oghla minn 800 sa 900 inklussiv	7
Oghla minn 900	8

3.1.2.3. Testijiet ta' mpatt

3.1.2.3.1. It-test ta' mpatt għandu jsir fuq biċċiet tal-prova tat-tip ta' l-EURONORM 45-63.

Kull kejl tas-sahha ta' l-impatt għandu jsir f'20 °C

It-talja għandha tkun perpendikolari ma' l-uċuħ tal-ħajt taċ-ċilindru.

Il-biċċiet tal-prova wżati għat-test ta' mpatt ma jistgħux jiġu ddritati u għandhom jiġu mghoddija bil-makna fuq is-sitt uċuħ, imma sal-punt biss li hemm bżonn biex l-uċuħ jiġu ċatti.

3.1.2.3.2. Il-valur tas-sahha medja ta' l-impatt miksub mit-tliet testijiet ta' mpatt f'direzzjoni longitudinali jew f'direzzjoni trasversali u kull wiehed mill-valuri individwali miksub mit-testijiet, ma għandux ikun inqas mill-valur li jikkorrispondi espress fJ/cm², indikat fit-tabella li ġejja:

	Azzar li għalih R_m mhuwiex aktar minn 650 N/mm ²		Azzar li għalih R_m huwa akbar minn 650 N/mm ²	
	Longitudinali	Trasversali	Longitudinali	Trasversali
Medja tat-tliet biċċiet tal-prova	33	17	50	25
Kull valur individwali	26	13	40	20

3.2. TEST TAL-FQIGH TAL-PRESSJONI IDRAWLIKA

3.2.1. **Kondizzjonijiet tat-test**

Ċilindri soġġetti għal dan it-test għandu jkollhom il-marki kif speċifikat fis-sezzjoni

3.2.1.1. It-test tal-fqigh tal-pressjoni idrawlika għandu jsir f'zewġ fażijiet suċċessivi, billi jintuża tagħmir li jippermetti li l-pressjoni ġewwa ċ-ċilindru tiġi miżjuda b'rata regolari sakemm iċ-ċilindru jinfaqa' u tiġi rreġistrata l-kurva tal-varjazzjoni tal-pressjoni kontra l-hin. It-test għandu jsir fit-temperatura normali tal-kamra.

3.2.1.2. Matul l-ewwel fażi, iż-żieda fil-pressjoni għandha tkun kostanti sal-punt meta tibda d-deformazzjoni plastika. Din ir-rata ma għandhiex taqbeż il-5 bars fis-sekonda.

Mill-bidu tad-diformazzjoni plastika (it-tieni fażi), il-kunsinna mill-pompa ma għandhiex tkun aktar mid-doppju ta' kemm kienet fl-ewwel fażi u għandha tinżamm kostanti sakemm iċ-ċilindru jinfaqa'.

3.2.2. **Interpretazzjoni tat-test**

3.2.2.1. L-interpretazzjoni tat-test tal-fqigh tal-pressjoni għandha tinvolvi:

- eżaminazzjoni tal-kurva tal-pressjoni mal-hin biex tiġi stabbilita l-pressjoni ta' fqigh,
- eżaminazzjoni tat-tiċrita u ta' l-għamla tat-trufijiet tagħha,
- verifika, fil-każ ta' ċilindri li għandhom qiegh konkav, li l-qiegh taċ-ċilindru ma ġiex imdawwar.

3.2.2.2. Il-pressjoni ta' fqigh imkejla (P_f) għandha tkun ikbar mill-valur mogħti bi:

$$P_{rt} = \frac{20a R_m}{D - a}$$

3.2.2.3. It-test ta' fqigh ma għandux jikkawza t-tifrik taċ-ċilindru.

3.2.2.4. It-tiċrita prinċipali ma għandhiex tkun tat-tip fragħli, jiġifieri, it-trufijiet tal-ksur ma għandhomx ikunu radjali imma mżerżqa b'relazzjoni ma' pjan dijametru u għandhom juru kontrazzjoni.

Il-ksur għandu jkun aċċettabbli jekk dan jissodisfa l-kondizzjonijiet li ġejjin:

1. Fil-każ ta' ċilindru li l-hxuna tiegħu "a" ma taqbiżx is-7.5mm:

- (a) mingħajr dubju, l-biċċa l-kbira tal-ksur għandu jkun longitudinali;
- (b) il-ksur għandu jkun mingħajr hafna fergħat;
- (c) il-ksur ma għandux ikollu żvilupp ċirkonferenzjali ta' aktar minn 90° fuq kull naħa tal-parti prinċipali tiegħu;
- (d) il-ksur ma għandux jestendi f'dawk il-partijiet taċ-ċilindru li huma darba u nofs ehxen mill-hxuna massima mkejla sa nofs iċ-ċilindru;
- (e) fil-każ ta' ċilindri li għandhom qiegh konkav, il-ksur ma għandux jasal saċ-ċentru tal-qiegh taċ-ċilindru.

Madankollu, il-kondizzjoni (d) tista' ma tiġix sodisfatta,:

- (a) fil-każ ta' ras konika jew qiegh konvess fejn il-ksur ma jinfidx f'partijiet taċ-ċilindru li għandhom dijametru inqas minn 0,75 darba tad-dijametru nominali minn barra taċ-ċilindru;
- (b) fil-każ ta' qiegh konkav, fejn id-distanza ta' bejn il-punt l-iktar il-bogħod tal-ksur u l-pjan tal-qiegh taċ-ċilindru ma taqbiżx il-5 darbiet tal-hxuna "a",

2. Fil-każ ta' ċilindri li l-hxuna tagħhom "a" taqbeż il-7.5 mm, il-parti l-kbira tal-ksur għandha tkun longitudinali.

3.2.2.5. It-tiċrita ma għandhiex turi xi diffett ovvju fil-metall.

3.3. TEST ĊIKLIKU TAL-PRESSJONI

3.3.1. Iċ-ċilindri soġġetti għal dan it-test għandhom juru l-marki speċifikati fis-sezzjoni 6.

3.3.2. It-test ċikliku tal-pressjoni għandu jsir fuq żewġ ċilindri, li jkunu garantiti mill-fabbrikant li jirrapreżentaw b'mod raġonevoli l-valuri minimi speċifikati fid-disinn, bl-użu ta' likwidu li mhuwiex korrużiv.

3.3.3. Dan it-test għandu jkun ċikliku. Il-pressjoni ċiklika massima għandha tkun ugwali għal, jew il-pressjoni P_h , jew żewġ terzi ta' din.

Il-pressjoni ċiklika l-aktar baxxa ma għandiex taqbeż l-10 % ta' l-oġġla pressjoni ċiklika.

In-numru minimu ta' ċikli u l-frekwenza massima tat-test jidhru fit-tabella li ġejja:

Pressjoni massima applikata	P_h	$\frac{2}{3} P_h$
Numru minimu ta' ċikli	12 000	80 000
Frekwenza massima f'ċikli fil-minuta	5	12

It-temperatura mkejla fuq il-ħajt ta' barra taċ-ċilindru ma għandiex taqbeż il-50 °C matul it-test.

It-test għandu jtgħies sodisfacenti, jekk iċ-ċilindru jilhaq in-numru ta' ċikli li hemm b'żonn mingħajr ma jkun hemm telf ta' likwidu.

3.4. TEST IDRAWLIKU

3.4.1. Il-pressjoni ta' l-ilma fiċ-ċilindru trid tiżdied b'rata regolari sakemm tintlaħaq il-pressjoni P_h .

3.4.2. Iċ-ċilindru għandu jibqa' taħt il-pressjoni P_h għal żmien twil biżżejjed li jagħmilha possibli li jiġi stabbilit li l-pressjoni ma jkollha l-ebda tendenza li tinżel u li ma jkunx hemm hrug ta' gass.

3.4.3. Wara t-test, iċ-ċilindru ma għandu jkollu l-ebda deformazzjoni permanenti.

3.4.4. Kull ċilindru ttestjat li ma jissodisfax il-ħtiġiet tat-test għandu jiġi rrifjutat.

3.5. KONTROLL TAL-KONSISTENZA TA' ĊILINDRU

Dan it-test jinvolti l-kontroll li kwalunkwe żewġ punti fuq il-metall tal-wiċċ minn barra taċ-ċilindru ma jkollhomx ebusija differenti b'aktar minn 25 HB. Il-kontroll għandu jsir fuq żewġ sezzjonijiet trasversali taċ-ċilindru hdejn ir-ras u l-qiegħ, ferba' punti mbegħdin minn xulxin b'mod regolari.

3.6. KONTROLL TAL-KONSISTENZA TA' LOTT TA' ĊILINDRI

Dan it-test, li jsir mill-fabbrikant, jinvolti l-kontroll, permezz ta' test ta' l-ebusija jew permezz ta' xi mezz addattat ieħor, li ma jkun sar ebda żball fl-għażla tal-materjal oriġinali (folja tal-metall, billettera, tubi) jew fit-tweġġ tat-trattament ta' shana. Madankollu, fil-każ ta' ċilindri normalizzati iżda mhux ittemprati, ma hemmx b'żonn li t-test isir fuq kull ċilindru.

3.7. KONTROLL TAL-QIĠHAN

Għandha ssir sezzjoni meridjana fil-qiegħ taċ-ċilindru, u wieħed mill-uċuħ hekk miksub għandu jiġi llustrata biex isir ilu eżaminazzjoni taħt ingrandiment ta' bejn 5 u 10

Jekk tiġi osservata il-preżenza ta' fissuri, iċ-ċilindru għandu jiġi kkunsidrat bħala difettuż. Għandu wkoll jitqies bħala difettuż, jekk il-qisien ta' xi pori jew inkluzjonijiet preżenti jilhqgħu valuri li huma kkunsidrati bħala perikolużi għas-sigurtà.

4. APPROVAZZJONI TAL-MUDELL TAL-KEE

L-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE li hemm referenza għalih fl-Artikolu 4 tad-Direttiva jista' jinhareġ ukoll għal familji ta' ċilindri.

'Familja ta' ċilindri' tfisser ċilindri li ġejjin mill-istess fabbrika, li huma differenti biss fit-tul, iżda li jibqgħu fil-limiti li ġejjin:

- it-tul minimu ma għandux ikun inqas minn 3 darbiet id-dijametru taċ-ċilindru;
- it-tul massimu ma għandux ikun aktar minn 1,5 darba tat-tul taċ-ċilindru ttestjat.

4.1. L-applikant għal approvazzjoni tal-mudell tal-KEE, għandu, għal kull familja ta' ċilindri, jissottometti d-dokumentazzjoni neċessarja biex isiru l-kontrolli preskritti taht u jforni lill-Istat Membru b'lott ta' 50 ċilindru, li minnhom jittiehdu n-numru ta' ċilindri neċessarji biex isiru t-testijiet li hemm referenza għalihom fl-istess paragrafu, flimkien ma' kull informazzjoni addizzjonali meħtieġa mill-Istat Membru. L-applikant għandu jindika t-tip u t-tul tat-trattament ta' shana u t-temperaturi. Għandu jikseb u jipprovdi ċ-ċertifikati ta' l-analiżi tal-forma għall-azzar ipprovduti mill-fabbrikant taċ-ċilindri.

4.2. Matul il-proċess ta' l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE, l-Istat Membru għandu:

4.2.1. jivverifika li:

- il-kalkoli speċifikati f'2.2. huma korretti,
- il-hxuna tal-hitan ta' żewġ ċilindri tissodisfa l-htigiet ta' 2.2, meta l-qisien ikunu ttiehdu minn fuq tliet sezzjonijiet trasversali u fuq iċ-ċirkonferenza kollha tas-sezzjonijiet longitudinali tal-qiegh u tar-ras.
- il-kondizzjonijiet speċifikati f'2.1 u 2.3.3 huma sodisfatti,
- li iċ-ċilindri kollha magħżula mill-Istat Membru jikkonformaw mal-htigiet ta' 2.3.2.
- l-uċuħ ta' barra u ta' ġewwa taċ-ċilindri ma għandhom ebda diffett li jista' jagħmilhom perikolużi.

4.2.2. iwettaq it-testijiet li ġejjin fuq iċ-ċilindri magħżula:

- it-testijiet speċifikati fi 3.1, fuq żewġ ċilindri; madankollu, meta t-tul taċ-ċilindru jkun 1500mm jew aktar, it-test tat-tensjoni f'direzzjoni longitudinali u t-test tal-liwja għandhom isiru fuq biċċiet tal-prova meħudin min-naha ta' fuq u min-naha ta' isfel tal-qafas.
- it-test speċifikat fi 3.2, fuq żewġ ċilindri,
- it-test speċifikat fi 3.3, fuq żewġ ċilindri,
- it-test speċifikat fi 3.5, fuq ċilindru wiehed,
- it-test speċifikat fi 3.7, fuq iċ-ċilindri kampjuni kollha.

4.3. Jekk ir-riżultati tal-kontrolli huma sodisfaċjenti, l-Istat Membru għandu johroġ ċertifikat ta' l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE skond il-mudell li hemm fl-Anness IV.

5. VERIFIKA TAL-KEE

5.1. GHALL-GHAN TAL-VERIFIKA TAL-KEE, IL-FABBRIKANT TAĊ-ĊILINDRU GHANDU:

5.1.1. jipprovdi ċertifikat ta' l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE lill-korp ta' spezzjoni;

- 5.1.2. jipprovdi ċ-ċertifikati li jiddikjaraw l-analiżi tal-forma ta' l-azzar pprovduti għall-kostruzzjoni taċ-ċilindri lill-korp ta' spezzjoni;
- 5.1.3. ikollu mezz kif jidentifika l-forma ta' l-azzar li minnha kien magħmul kull ċilindru;
- 5.1.4. jipprovdi lill-korp ta' spezzjoni d-dokumenti relatati mat-trattament ta' shana, neċessarji biex jiċċertifikaw li ċ-ċilindri pprovduti minnu huma fil-kondizzjoni, jew normalizzata, jew imkessha jew ittemprata, u li jiddikjaraw it-trattament applikat
- 5.1.5. jipprovdi lista ta' ċilindri lill-korp ta' spezzjoni, fejn jiddikjara n-numri u l-iskrizzjonijiet kif huwa mitlub fis-sezzjoni 6,.
- 5.2. MATUL IL-VERIFIKA TAL-KEE
- 5.2.1. Il-korp ta' spezzjoni għandu:
- jaċċerta li ċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE ikun gie miksub u li ċ-ċilindri jikkonformaw miegħu,
 - jikkontrolla d-dokumenti li fihom hemm l-informazzjoni li tikkonċerna l-materjali,
 - jikkontrolla jekk il-htigiet tekniċi stabbiliti fis-sezzjoni 2 ġewx sodisfatti, u b'mod partikolari jikkontrolla, permezz ta' eżaminazzjoni viżwali minn barra u jekk jista' jkun minn ġewwa taċ-ċilindri, jekk il-kostruzzjoni u l-kontrolli li saru mill-fabbrikant skond 2.3.1 humiex sodisfaċenti; l-eżaminazzjoni viżwali għandha tkopri għallinqas 10 % taċ-ċilindri kollha li jkunu ġew sottomessi,
 - iwettaq it-testijiet speċifikati f'3.1 u f'3.2,
 - jikkontrolla jekk l-informazzjoni pprovduta mill-fabbrikant fil-lista li hemm referenza għaliha f'5.1.5 hiex korretta; dan għandu jsir permezz ta' test fuq bażi ta' kontroll każwali,
 - jistma r-riżultati tal-kontrolli fuq il-konsistenza tal-lott ta' ċilindri magħmula mill-fabbrikant skond 3.6.
- Jekk ir-riżultati tal-kontrolli jkunu sodisfaċenti, il-korp ta' spezzjoni għandu jorhōg ċertifikat tal-verifika tal-KEE li jikkonforma mal-mudell li jinsab fl-Anness V.
- 5.2.2. Għaż-żewġ tipi ta' testijiet preskritti fi 3.1 u 3.2, għandhom jittiehdu żewġ ċilindri fuq bażi każwali minn kull set ta' 202 ċilindri jew minn parti minnhom li jkunu ġew magħmulin mill-istess forma u li jkunu għaddew mill-istess trattament ta' shana f'ċirkostanzi identiċi.
- Wiehed miċ-ċilindri għandu jkun soġġett għat-testijiet speċifikati fi 3.1 (testijiet mekkaniċi) u l-iehor għat-test speċifikat fi 3.2 (test ta' fqigh). Jekk jidher illi test minnhom ikun sar b'mod mhux korett jew li jkun sar żball fil-kejl, it-test għandu jiġi ripetut.
- Jekk wiehed jew aktar minn dawn it-testijiet jirriżultaw anke parzjalment mhux sodisfaċenti, il-korp ta' spezzjoni għandu jinvestiga l-kawża.
- 5.2.2.1. Jekk in-nuqqas ma jkunx minhabba t-trattament ta' shana, il-lott għandu jiġi rifjutat.
- 5.2.2.2. Jekk in-nuqqas ikun minhabba t-trattament ta' shana, il-fabbrikant jista' jerga' jippreżenta ċ-ċilindri kollha tal-lott għal trattament iehor tas-shana.
- Wara t-trattament tas-shana:
- il-fabbrikant għandu jwettaq il-kontroll li għalih hemm provdut fi 3.6,
 - il-korp ta' spezzjoni għandu jwettaq it-testijiet kollha mogħtija fl-ewwel u fit-tieni paragrafu ta' 5.2.2.
- Jekk iċ-ċilindri ma jkunux ġew soġġetti għal darb'ohra għat-trattament ta' shana, jew jekk ir-riżultati tal-kontrolli u tat-testijiet mwettqa wara t-trattament ta' shana ma jissodisfawx il-htigiet ta' din id-Direttiva, il-lott għandu jiġi rrifjutat.

5.2.3. L-għażla tal-kampjuni u tat-testijiet kollha għandhom isiru fil-preżenza u taht is-sorveljanza ta' rappreżentant tal-korp ta' spezzjoni.

5.2.4. Wara li jkunu saru t-testijiet kollha speċifikati, iċ-ċilindri kollha tal-lott għandhom jiġu sogggetti għat-test idrawliku speċifikat fi 3.4 fil-preżenza u taht is-sorveljanza ta' rappreżentant tal-korp ta' spezzjoni

5.3. EŻENZJONI MILL-VERIFIKA TAL-KEE

Fil-każ ta' ċilindri li huma eżenti mill-verifika tal-KEE skond l-Artikolu 4 ta' din id-Direttiva, l-operazzjonijiet kollha ta' test u ta' spezzjoni preskritti fi 5.2 għandhom isiru mill-fabbrikant fuq ir-responsabilità tiegħu stess.

Il-fabbrikant għandu jipprovdi d-dokumenti kollha u r-rapporti tat-test u ta' spezzjoni lill-korp ta' spezzjoni.

6. MARKI U SKRIZZJONIJET

Il-marki u l-iskrizzjonijiet speċifikati f'din is-sezzjoni għandhom jiġu stampati b'mod vizibbli, legġibbli u indelibbli fuq l-isballa taċ-ċilindru.

Fil-każ ta' ċilindri ta' volum li ma jaqbiżx il-15-il litru, il-marki u l-iskrizzjonijiet jistgħu jiġu stampati jew fuq l-isballa jew fuq parti oħra li tkun hoxna biżżejjed taċ-ċilindru.

Dijagramma li turi eżempji tal-marki u ta' l-iskrizzjonijiet hija mogħtija fl-Anness II.

6.1. STAMPAR TAL-MARKI

B'deroga mill-htigiet tas-sezzjoni 3 ta' l-Anness I tad-Direttiva 76/767/KEE, il-fabbrikant għandu jistampa l-marka ta' l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE fl-ordni li ġej:

— għaċ-ċilindri li huma sogggetti għall-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE u għall-verifika tal-KEE skond l-Artikolu 4 ta' din id-Direttiva:

— l-ittra stilizzata 

— in-numru tas-serje 1 ta' din id-Direttiva,

— l-ittra/i kapitali li jidentifikaw l-Istat fejn inharġet l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE u ż-żewġ figuri finali tas-sena li fiha tkun inharġet l-approvazzjoni tat-tip,

— in-numru ta' l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE (e.g.  1 D 79 45);

— għaċ-ċilindri eżenti mill-verifika tal-KEE skond l-Artikolu 4 ta' din id-Direttiva:

— l-ittra stilizzata  mdawwra b'eżagonu,

— in-numru tas-serje 1 ta' din id-Direttiva allokat skond l-ordni kronoloġika ta' adożzjoni,

— l-ittra/i kapitali li jidentifikaw l-Istat fejn inharġet l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE u ż-żewġ figuri finali tas-sena li fiha tkun inharġet l-approvazzjoni tat-tip,

— in-numru ta' l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE (e.g.  1 D 79 54)

B'deroga mill-htigiet tas-sezzjoni 3 ta' l-Anness II tad-Direttiva 76/767/KEE, il-korp ta' spezzjoni għandu jehmeż il-marka tal-verifika tal-KEE fl-ordni li ġej:

— l-ittra żgħira 'e',

— l-ittra/i kapitali li tidentifika l-Istat fejn tkun saret il-verifika, flimkien ma', fejn huwa neċessarju, wiehed jew żewġ numri li jidentifikaw is-sud-diviżjoni territorjali,

- il-marka tal-korp ta' spezzjoni imwahnha mill-aġent tal-verifika, flimkien mal-marka ta' l-aġent tal-verifika kif jixraq,
- eżagonu,
- id-data tal-verifika: sena, xahar (e.g. e D x 80/01).

6.2. SKRIZZJONIJIET TA' KOSTRUZZJONI

Il-fabbrikant għandu jistampa l-iskrizzjonijiet li ġejjin:

6.2.1. **fir-rigward ta' l-azzar:**

- numru li jindika il-valur ta' R fN/mm² li fuqu ġie bbażat il-kalkolu,
- is-simbolu N (ċilindru fil-kondizzjoni normalizzata jew normalizzat jew ttemprat) jew is-simbolu T (ċilindru fil-kondizzjoni mkessha jew ttemprat);

6.2.2. **fir-rigward tat-test idrawliku:**

il-valur tal-pressjoni tat-test f_{bars} segwit bis-simbolu "bar";

6.2.3. **fir-rigward tat-tip ta' ċilindru:**

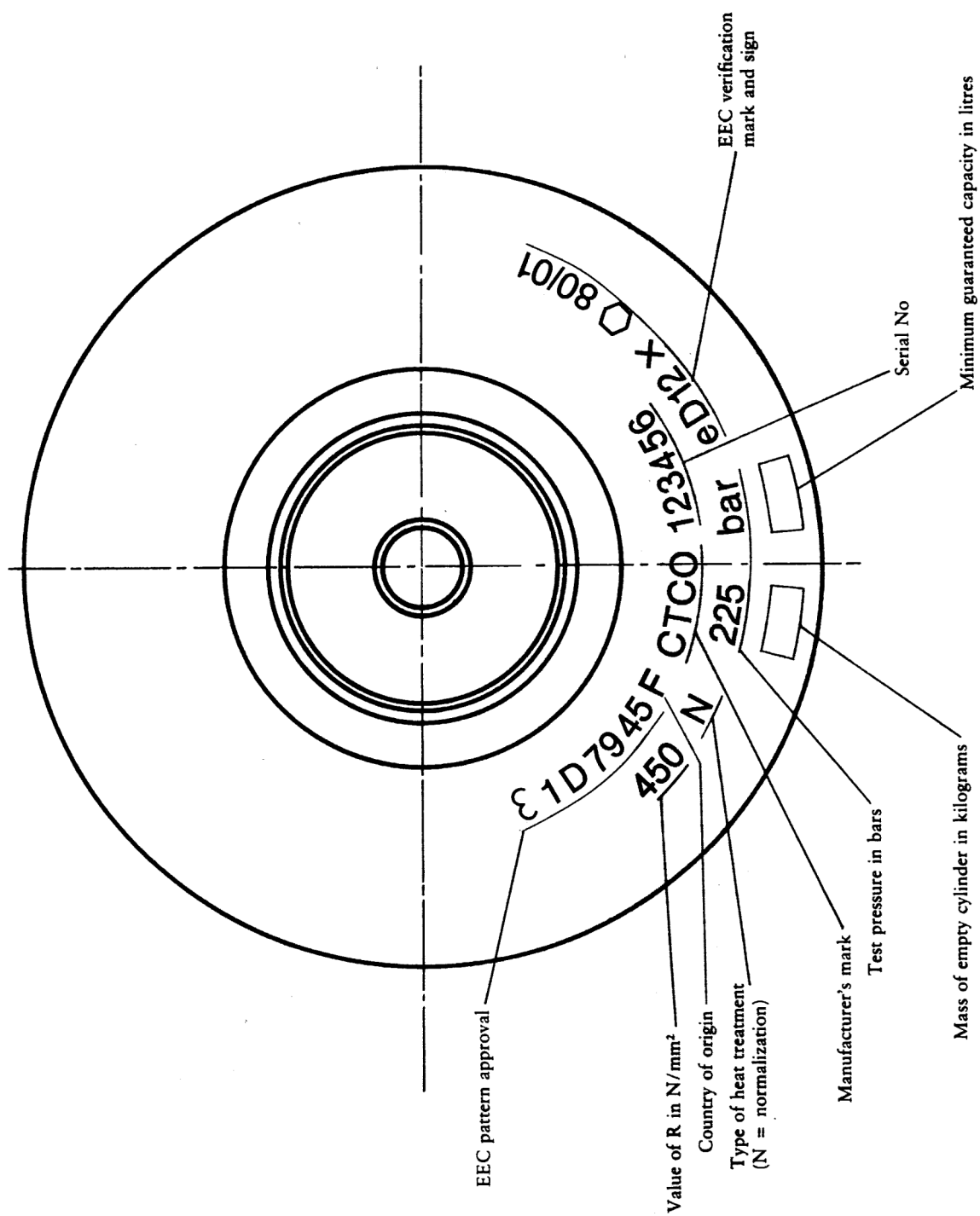
il-piż taċ-ċilindru, li jinkludi l-partijiet integrali kollha, iżda ma jinkludix il-valv, f'kilogrammi, u l-kapaċità minima f'litri, kif garantit mill-fabbrikant taċ-ċilindru;

il-figuri għall-piż u l-volum għandhom jingħataw b'post deċimali wiehed. Dan il-valur għandu jġi magħluq 'l isfel għall-kapaċità u għandu jġi magħluq 'l isfel għall-piż;

6.2.4. **fir-rigward ta' l-orijini:**

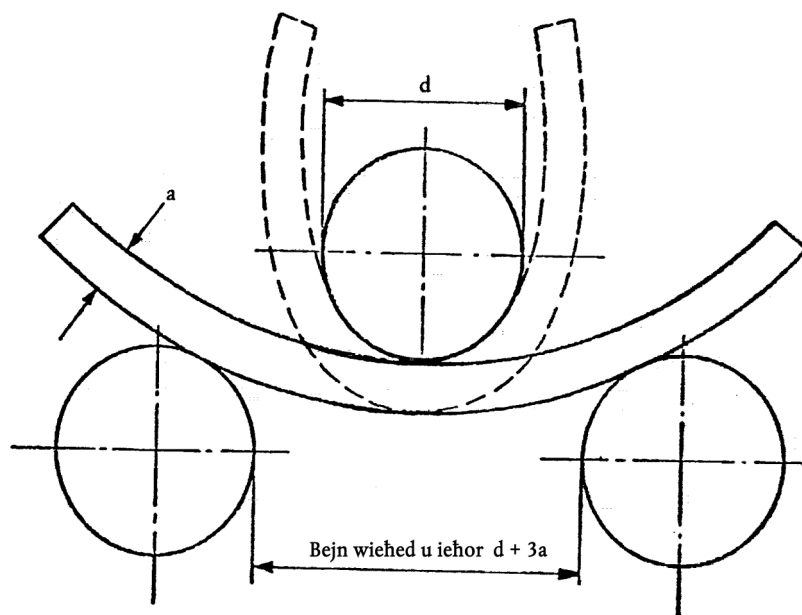
l-ittra/i kapitali li jindikaw il-pajjiż ta' orijini segwiti bil-marka tal-fabbrikant u bin-numru tas-serje.

L-ANNEX II



L-ANNEX III

Illustrazzjoni tat-test tal-liwja



L-ANNESS IV

ĊERTIFIKAT TA' APPROVAZZJONI TAL-MODELL TAL-KEE

Mahruġ minn fuq il-bażi ta'
(Stat Membru)

(regoli nazzjonali)

li japplikaw id-Direttiva tal-Kunsill 84/525/KEE tas-17 ta' Settembru 1984 dwar:

ĊILINDRI TAL-GASS TA' L-AZZAR MINGHAJR ĠONOT

Numru ta' Approvazzjoni tal-KEE Data

Tip ta' ċilindru
(Deskrizzjoni tal-familja taċ-ċilindru li rċiviet l-approvazzjoni tal-KEE)

P_h D a

L_{min} L_{mas} V_{min} V_{mas}

Fabbrikant jew aġent
(Isem u indirizz tal-fabbrikant jew ta' l-aġent tiegħu)

Marka ta' l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE ξ 

Id-dettalji tar-riżultati ta' l-eżaminazzjoni tat-tip għall-approvazzjoni tal-KEE u l-karatteristiċi prinċipali tat-tip huma annessi.

L-informazzjoni kollha tista' tinkiseb minn
(L-isem u l-indirizz tal-korp ta' approvazzjoni)

Iċċertifikata f' nhar

(Firma)

L-ANNESS TEKNIKU GHAĊ-ĊERTIFIKAT TA' APPROVAZZJONI TAL-KEE

1. Riżultati ta' l-eżaminazzjoni tal-KEE tat-tip għall-approvazzjoni tal-KEE.
 2. Informazzjoni dwar il-karatteristiċi ġenerali tat-tip, b'mod partikolari:
 - is-sezzjoni trasversali longitudinali tat-tip ta' ċilindru li jkun irċieva l-approvazzjoni tat-tip, li turi:
 - id-dijametru nominali minn barra, D ,
 - il-hxuna minima tal-ħajt taċ-ċilindru, a ,
 - il-hxuna minima tal-qiegħ u tar-ras,
 - it-tul(ijiet) minimu(i) u massimu(i), $L_{\min}$, $L_{\max}$;
 - il-volum jew volumi, $V_{\min}$, $V_{\max}$;
 - il-pressjoni, P_h ;
 - l-isem tal-fabbrikant/Numru tat-tip u d-data;
 - l-isem tat-tip ta' ċilindru;
 - l-ażzar skond is-sezzjoni 2.1 (tip/komposizzjoni kimika/metodu ta' fabbrikazzjoni/trattament ta' shana/karatteristiċi mekkaniċi ggarantiti (saħħa tat-tensjoni - l-ammont ta' pressjoni, li meta jintlaħaq iċedi l-materjal)).
-

L-ANNESS V

MUDELL

ĊERTIFIKAT TAL-VERIFIKA TAL-KEE

Applikazzjoni tad-Direttiva tal-Kunsill 84/525/KEE tas-17 ta' Settembru 1984.

Korp ta' spezzjoni

.....

Data

Numru ta' l-approvazzjoni tal-mudell tal-KEE

Deskrizzjoni taċ-ċilindri

.....

Numru tal-Verifika tal-KEE

Numru tal-fabbrikazzjoni tal-lott lil

Fabbrikant

(Isem u indirizz)

.....

.....

Pajjiż Marka

(Isem u indirizz)

Sid

.....

.....

Konsumatur

(Isem u indirizz)

.....

.....

TESTIJET TAL-VERIFIKA

1. QISIEN TA' ĊILINDRI KAMPJUNI

Numru tat-test	Lott li huwa magħmul Minn Nru San-Nru	Kapaċità ta' ilma (litri)	Piż meta vojta (kg)	Minimu mkejjel Hxuna	
				Tal-hajt (mm)	Tal-qiegħ (mm)

2. TESTIJET MEKKANIĊI

Numru tat-test	Trattament tas-shanna Nru	Test tat-tensjoni				Test ta' l-impatt		Test ta' liwja 180° min-ghajr qsim	Test tal-fqigh idrawli-ku	Deskrizzjoni tal-ksur (Deskrizzjoni jew dija-gramma mehmuzà)
		Biċċa tal-prova skond EURO-NORM (a) 2-80 (b) 11-80	Il-punt li meta jintlaħaq, il-materjal iċċedi R_e (N/m-m ²)	Sahha tat-tensjoni R_{pt} (N/m-m ²)	Titwil A (%)	Test tat-talja Charpy f'20 °C, wisa' tal-biċċa tal-prova ... mm				
						Medja Joules/cm ²	Minimu Joules/cm ²			
Valuri minimi speċifikati										

Jiena, s-sottoskrit, hawn niddikjara li kkontrollajt li l-operazzjonijiet, it-testijiet u l-kontrolli ta' verifika preskritti fis-sezzjoni 5.2 ta' l-Anness I tad-Direttiva tal-Kunsill 84/525/KEE tas-17 ta' Settembru 1984 twettqu b'suċċess.

Rimarki speċjali

.....

Rimarki ġenerali

.....

Data Post

.....

(Firma ta' l-ispettur)

fisem

(Korp ta' spezzjoni)
