

Druckprobeprotokoll für Löschwassieranlagen



Installation mit den Systemen Sanpress, Sanpress Inox, Megapress und Megapress S XL
Prüfmedium: Wasser

Bauvorhaben/Bauabschnitt	
Auftraggeber/Vertreter	
Auftragnehmer/Vertreter	

Werkstoff des Rohrleitungssystems		
Temperaturen	Umgebung _____ °C	Wasser _____ °C
Die Löschwassieranlage wurde geprüft	als Gesamtanlage	in _____ Teilabschnitten

Alle Behälter, Geräte und Armaturen, die für den aufzubringenden Druck nicht geeignet sind, sind während der Druckprobe von der zu prüfenden Anlage/dem zu prüfenden Teilabschnitt getrennt.	
Die zu prüfende Anlage/der zu prüfende Teilabschnitt ist mit filtriertem Wasser gefüllt und vollständig entlüftet.	

Festigkeitsprüfung der Anlage

Bei größeren Temperaturdifferenzen ($\approx 10\text{ K}$) zwischen Umgebungstemperatur und Füllwassertemperatur wurde nach dem Befüllen der Anlage eine Wartezeit von 30 Minuten für den Temperatureausgleich eingehalten.	
Der Prüfdruck entspricht dem 1,5-fachen der Nenndruckstufe, mindestens 24 bar.	
Die Prüfdauer von 2 Minuten wurde eingehalten.	
Während der Festigkeitsprüfung wurde kein Druckabfall festgestellt.	
Während der Festigkeitsprüfung wurde keine Undichtigkeit festgestellt.	

Dichtheitsprüfung der Anlage

Die Druckprobe für die Löschwassieranlage wurde mit einem Mindestprüfdruck von 16 bar durchgeführt.	
Die Sichtkontrolle der Leitungsanlage/Kontrolle mit Manometer (Prüfgenauigkeit 0,1 bar) ist erfolgt.	
Die Prüfdauer von 10 Minuten wurde eingehalten.	
Während der Dichtheitsprüfung wurde kein Druckabfall festgestellt.	
Während der Dichtheitsprüfung wurde keine Undichtigkeit festgestellt.	

Ort _____

Datum _____

Unterschrift Auftraggeber

Unterschrift Auftragnehmer