



Systemen: Sanpress, Sanpress Inox, Profipress Proefmedium: perslucht of inert gas

Gelieve gebruik te maken van manometers die drukverschillen van 0,1 mbar duidelijk maken.

Bouwplan _____

Bouwgedeelte _____

Opdrachtgever vertegenwoordigd door _____

Uitvoerende vertegenwoordigd door _____

Materiaal van het leidingsysteem _____

Verbindingsplek _____

Installatiedruk _____ bar

Omgevingstemperatuur _____ °C

Proefmedium _____ °C

Proefmedium Olivrije perslucht Stikstof Kooldioxide

De drinkwaterinstallatie werd als complete installatie in _____ gedeeltes gecontroleerd

Alle leidingen zijn met metalen stoppen, kappen, steekschijven of blinde flensen gesloten.

Apparaten, drukvaten of drinkwaterverwarmers zijn van de leidingen gescheiden.

Er heeft een visuele controle van alle buisverbindingen op vakkundige uitvoering plaatsgevonden.

1. Dichtheidsproef

Proefdruk 110 mbar

Tot 100 liter leidingsvolume tenminste 30 minuten proeftijd, voor elke volgende 100 liter dient de proeftijd telkens met 10 minuten te worden verlengd

Leidingsvolume _____ liter Proeftijd _____ minuten

Temperatuurnivellering en inertietoestand bij kunststoffen worden afgewacht, daarna begint de proeftijd.

	JA	NEE
Visuele controle van de leidinginstallatie / controle d.m.v. een manometer Waterkolom U-buis resp. standpijp uitgevoerd?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Is er tijdens de dichtheidsproef een lek vastgesteld?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
---	--------------------------	--------------------------

2. Belastingproef met verhoogde druk

Temperatuurnivellering en inertietoestand bij kunststoffen worden afgewacht, daarna begint de proeftijd.

Proefdruk < 54 mm max. 3 bar Proefdruk > 54 mm max. 1 bar Proeftijd 10 minuten

Plaats _____

Datum _____

Handtekening opdrachtgever/vertegenwoordiger

Handtekening/vertegenwoordiger