

Toelichting resultaten Proeffabrikage N 2 W.

Overzicht Proeffabrikage + steekproeven Kwal.Lab.:	bijlagen A I t/m III.
Overzicht Analyse - Vg1 uitval	: bijlagen B I t/m VII
Overzicht Katode - keuringen	: bijlagen C I en II

Katode - houder.

Tot week 607 zijn katode-houders verwerkt welke door de glasgroep van Centr.Phys.Chem.Lab. (Hr. v.Dijk) samengesteld zijn.

Vanaf week 607 zijn katode-houders verwerkt welke in Sittard samengesteld zijn.

Voor week 608; 614 en 615 zijn uitgezochte houders (van Prod.Sitt.) verwerkt + restanten van Hr. v.Dijk.

Vanaf week 618 is van G28- op 219 glas overgegaan i.v.m. betere isolatie-eigenschappen.

De versmelting van deze produkten was redelijk. De -Vg1 uitval werd voornamelijk veroorzaakt door sputteren van de katode.

In week 632 nieuwe partij produkten (d.d. 8-7-'66) verwerkt met redelijke glasversmelting.

Hierbij bleek 't -Vg1 uitvalpercentage  $\approx 8\%$  te zijn met als oorzaak loszitten van de buiten ring.

Reeds eerder was afgesproken dat ringen met gaatjes verwerkt zouden worden.

Na week 632 worden alleen ringen met gaatjes verwerkt.

M.i.v. week 631 is de Vg1 van 70V ~ bij 't branden uitgebreid van 10 min. naar 30 min.

G. Pijfers.

Kopie HH.: Andriessse; Boomstra; Burema; Dolhain; Groot; de Koning; Nienhuis; v.Rooy; Schrijnemakers; Wijman.



S T E E K - P R O E V E N P r o e f - f a b r i k a g e 4 I A 5 9 W

Me- ting	Afstellen		Afknijsp.		K-factor		Temp. katode		Dumy	Kanon	Gl-22 sfst.		Flens-kat. bustot		Uitst. deel		
	X	S	X	S	X	S	X	S			X	S	X	S	X	R	X
Eis	90+3	70+10	≥ 2,40		≈ 805		mm.		0,9+0,1		10,1+0,1		0,8+0,1				
Eenh.	Schaaldn.	Volt	Steekpr. Kwal Lab		°C.		Schaaldelen										
Week																	
543	+085	076	30				87	90	269	86	30						
544	-			419	245	16											
545	+050	146	30				87	90	262	70	30						
546	-010	110	30				87	90	263	83	30						
547	-			499	453	16											
548	+073	142	30				87	90	241	70	10						
549	-013	131	30				87	90	274	102	10						
550	-																
551	-																
552	-																
601	+1	118	30				87	90	267	77	10						
602	+01	132	30				87	90	170	57	10						
603	+013	100	30				87	90	266	11	10						
604	-			647	139	16											
605	0	106	30				87	90	265	104	10						
606	+023	076	30				87	90	275	57	10						
607	+053	099	30				87	90	174	5	10						
608	-			647	183	16											
614	+017	090	30				86	90									
615	+027	125	30				86	90									
619	-			646	2	9											
618	+097	134	30				85	90									
621	+090	116	30				85	90									
622	-			644	6	5											
623	-			658	103	10											
624	+027	134	30				85	90									
625	0	068	30				85	90									
626	-			40	295	15											
627	-017	122	30				85	90									
628	-			684	225	16											
631	-			713	230	16											
632	-			708	247	16											

\* excl. 1st H-f. crit. (2,20).  
 \* " " " (4,70).

1965  
 1966

\* Vermeld. boreent-g.l.d.t.b.-boreent-g.l.

\* Eis: 10,2 ± 0,1

\* Eis: 10,15 ± 0,05

\* excl. 1st H-f. crit. = 3,70

Gemeten door Kwal. Lab. STEEKPROEVEN - PROEFFABRIKAGE 41 A 59-W

Meting	K-factor f (Vf)										E.O.T.						OPMERKINGEN
	5,2V.		5,7V.		6,3V.		6,3V.		If		t=10%		t=50%		t=80%		
	N	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R		
Week																	
543																	
544																	
545																	
546	10	2,99	0,45	3,07	0,27	3,13	0,13	2,92	1,3	1,8	0,5	2,97	3	2,39	1,5	2,42	2,50
547	5	2,92	0,40	3,04	0,20	3,00	0,40	2,87	7	1,8	0,5	2,12	1	2,42			
548	5	2,94	0,25	3,02	0,20	3,03	0,40	2,91	5	1,82	0,5	2,09	1,5	2,37			
549																	
550																	
551																	
552																	
601	5	2,74	0,5	2,95	0,15	3,03	0,05	2,89	4	1,72	1,5	2,16	4	2,45			1965
602	5	2,84	0,25	2,95	0,1	2,99	0,05	2,91	7	1,77	2	2,2	1,5	2,5,5			1966
603																	
604	5	2,81	0,40	2,94	0,20	3,03	0,15	2,98	3	1,97	2,5	2,48	7,5	2,9			
605	5	2,76	0,30	2,94	0,05	3,02	0,10	2,99	9	1,84	1,5	2,2,6	1,5	2,6,9			
606	5	2,77	1,65	2,74	0,90	2,89	0,25	2,96	3	1,84	2,5	2,3,8	7	2,9,2			
608	5	2,46	0,75	2,91	0,15	2,96	0,15	2,97	0	1,81	2	2,2,1	1,5	2,5,4			
610	5					2,94	0,10			1,83	5	2,3,3	1,5	2,7,9			
619	5	2,64	0,85	2,80	0,10	2,90	0,15	2,96	7	1,85	4	2,3,2	6	2,8			
622	5					2,88	0,20			1,82	3,5	2,4,2	8,5	3,4,5			
623	5	2,48	0,90	2,68	0,80	2,82	0,30	3,00	8	1,74	1,5	2,1,6	4	2,7,1			
624	5					3,05	0,15			1,77	1	2,2,2	4,5	2,7,1			
625	5	2,67	1,30	2,95	0,45	3,09	0,15	2,97	24,5	1,65	3,5	2,1,6	11,5	2,4,8			
626	5					3,07	0,15	2,97	0,30	1,7	1,5	2,07	3,5	2,4,3			
627																	
628	4	2,84	0,20	2,99	0,15	3,05	0,90	3,00	12	1,58	1	1,8,6	2	2,4,2			E.O.T. week. 1 oct 47-61-64 see.
631	5	2,84	0,25	2,95	0,10	2,99	0,10	2,99	0,15	1,52	2,5	1,8,7	3	2,2			K-factor (Vf) week. 1 oct. 47-55-57-50

Zie ook blad Kathode-heuringen.

Bijlage: B I.

Analyse - bijdr. N.W.

Electrogevoers	No. CO <sub>2</sub> behand.	Opgevoers	Opgevoers	Opgevoers
Kat. N.	Vp1	Opgevoers	Opgevoers	Opgevoers
Opgevoers	Opgevoers	Opgevoers	Opgevoers	Opgevoers
Opgevoers	Opgevoers	Opgevoers	Opgevoers	Opgevoers
1	1,70	50	-37	62
2	2,75	51	-16	
3	2,35	56	-13	
4	2,95	59	-6	65
5	2,15	60	-14	
6	3,05	50	-14	
7	3,00	53	-12	73
8	2,85	59	-11	
9	2,90	52	-29	71
10	2,95	55	-16	62
11	2,95	50	-3	40
12	3,10	85	+13	73
13	2,55	50	-16	

Water	Mkt	605	5m	009
14	3,00	96	-	-
15	2,95	53	-	-
16	2,95	51	-	-
17	2,90	50	-	-
18	2,80	47	-	-
19	2,85	49	-	-
20	2,85	46	-	-
21	2,85	50	-	-
22	2,85	50	-	-
23		40	-	-
24		52	-	-
25		53	-	-
26		53	-	-

Verdere analyse.

alleen onder p<sub>at</sub>g, in vorm v. i. water

Samenvatting van 13 st: 1 x glas los in bing  
6 x met gepulverd spuitlaag.

met geanalyseerd

Glas-constructie bod, glassprong

Glassprong

1<sup>o</sup> nummer. Aalrede - bodder in Sittard

Konklusie

Glas los in bing  
Gespuitterd  
id.

Gespuitterd.

Gespuitterd.

Gespuitterd.

Gespuitterd.

Samenvatting: Slechts 9 las per multine

Analyse - Vp interval NW

Verdere analyse

Streekgeslens	Na CO <sub>2</sub> behand.	Methode oeb
Mat. n	Alfira kopje	Maat oeb
Opp. fct. Tabl. Ontw	Zaaf onder	
Ontw.	fat G. test.	
27	100	100% pip
28	190	100% pip
29	180	100% pip
30	190	100% pip
1	115	100% pip
2	300	100% pip
3	300	100% pip
4	195	100% pip
5	195	100% pip
6	185	100% pip
7	185	100% pip
8	190	100% pip
9	180	100% pip
10	195	100% pip
11	185	100% pip
12	190	100% pip
13	190	100% pip

Interval Mat 621 5/6 NW 612

44	175	50	56
45	180	59	60
46	185	57	58
47	190	54	53
48	185	80	89
49	185	59	59
50	180	47	47
1	140	98	99
2	190	50	60
3	190	57	56
4	185	57	53
5	185	50	50
6	190	53	54

Noo klasse  
 messspuitbord

1 bandje los

3 bandje los  
 1 bandje los

1 bandje met opflens plast.  
 in centrum begin v blaadseren

in centrum begin v blaadseren  
 2 bandje met opflens plast  
 " " " " " "  
 " " " " " "

Samenvatting:

10% bandjes los.  
 Alles: glas veromlijning grulley.

3 bandje met op bus flens plast

opronf glas

1 bandje met op bus flens plast.

1 lip n. f. 1<sup>st</sup> water maefelant.

opronf glas.

3 bandje met gelast

opronf glas.  
 Gespuitbord.

Gespuitbord.

1 bandje met gelast  
 Gespuitbord.

Alg: Hele glas verom.

15% bandjes los  
 15% opflens glas

23% spuitl. messspuitbord

Samenvatting:

opronf glas.

Analyse - Vrijz. nitrat. N.W.

Verdere analyse

Na CO<sub>2</sub> behand.

Vrijz. oplos. Methode opp.  
korf. onder  
fabri. rest.

100% vrij 100% vrij  
100% vrij 40% vrij 2 korven 1 korven op bus-flens

Samenvatting: Algemeen: Glas versmelt  
100% spantel wespouterd

Electrogevers	Mat. K	Vrijz.	Opp. faet.	Fabri. Ontw.
57	290	50	56	
58	290	57	50	
59	500	52	53	
60	500	52	50	
1	290	50	50	
2	285	59	62	
3	500	55	56	

Vrijz. Meth 183/624

64	50	40			
5	54	50			
6	54	57			
7	50	55			
8	50	50			
9	54	50			
70	50	55			
1	54	55			
2	54	52			
3	52	54			
4	295	57	50		
5	285	56	50		
6	290	56	57		
7	305	56	54		
8	290	56	60		
9	300	50	61		
80	290	50	56		
1	280	57	55		
2	295	50	50		
3	340	04	07		
4	290	55	55		
5	285	48	56		

1. H. H.  
L. H. H.  
100% vrij 50% vrij

100% vrij 100% vrij  
1/2 vrij 1/2 vrij

Wespouterd  
Wespouterd  
= niet samen met  
goudvrij zand.

Wespouterd  
Wespouterd

Wespouterd.

Wespouterd

"

"

Wespouterd

Wespouterd

Wespouterd.

Wespouterd.

Analyse - Van uitval N.W.

Verdere analyse

Van Klasse  
niet smeten edel  
granulys eend

Na CO<sub>2</sub> behand.

Algi. n. k. o. s. a. Methode opp.

Zaag. onder  
gat Gr. Aest.

Wentel. M. H. 613/624.

Electro evenens  
Mat. N - VA  
Opp. fact. Fabr. Datu

Datu. M. H. 613/624.

06 - 2.85 58 59

7 - 3 - 58 62

8 - 2.85 58 58

9 - 2.85 84 84

10 - 2.340 56 61

1 - 2.35 56 57

2 - 3.00 55 56

3 - 2.95 50 50

4 - 2.60 58 56

5 - 3.00 49 48

6 - 2.60 58 56

7 - 2.95 62 48

8 - 2.95 58 54

9 - 2.60 58 54

100 - 2.65 110 112

1 - 2.90 82 83

2 - 2.35 82 84

3 - 4 - 55 54

4 - 2.85 99 99

5 - 3.00 98 96

6 - 2.95 58 61

7 - 2.55 57 56

8 - 4 - 56 60

9 - 4 - 50 56

M.H. 624 P. 6.4: 313.59 ca. 1000 id. (uitv: 2.45).

110 - 2.95 85 80

1 - 3.40 98 86

2 - 4 - 58 58

3 - 2.75 46 46

4 - 2.75 57 56

5 - 2.95 55 52

6 - 3 - 48 48

① 1/1000000 - In centrum: hol met hofje wal

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

1/1000000 1/1000000 1/1000000

Samenvatting: 75% Messingsproeid.  
1 st bandje(s) los  
Algemeen g. los versmelting.

Glas

Messingsproeid.  
id.

Messingsproeid.

Messingsproeid.

Messingsproeid.  
In de krater

Messingsproeid.  
3 bandje los

Messingsproeid.

Messingsproeid.

Messingsproeid.

Messingsproeid.

Messingsproeid.

Messingsproeid.

Messingsproeid.

Messingsproeid.

Messingsproeid.

Messingsproeid.  
id.

Messingsproeid.

Messingsproeid.  
id.



Analyse - Vrijzwaar N.W.

Verdere analyse

Kop Klasje  
- niet geanalyseerd  
- niet geanalyseerd

Elektroeven		Na CO <sub>2</sub> behand.	
Mat. N	- V <sub>1</sub>	Avg. a kop Sp.	Metode opp.
Opp. fact.	Tabl. Datw	Laaf.	onder
DATW.		fat Gr.	A.E.S.T.
117	2,90	58	58
8	< 1	50	48
9	2,95	50	48
120	3,00	52	52
1	3,-	50	48
2	2,85	48	50
3	3,10	90	89
4	2,60	48	49
5	3,10	110	111
6	2,90	49	50

Directief methode N.W. 624.

1/10 pips % pips  
 1/11 pips id.  
 id. id.  
 id. id.  
 id. id.  
 1 kl. kl. -  
 1/11 pips % pips  
 id. kl. kl. -  
 1/11 pips % pips  
 id. kl. kl. -

weffesproeid.  
 id.  
 id.  
 id.  
 id.  
 1 bandje met op fles-bus plast.  
 weffesproeid.  
 holle krater (weffesproeid.)

Samenvatting:  
 79% weffesproeid.  
 21% bandjes los.

Opmerking: Overige productie kampt ook met weffesproeid. op wit laag.

Mat. N	W.N. 625	W.N. 625	W.N. 625
117	2,35	56	56
8	2,75	49	49
9	2,40	50	50
130	2,45	50	55
1	2,75	40	44
2	2,10	51	50
3	2,60	48	47
4	2,15	52	52
5	2,90	100	100
6	2,70	50	50
7	3,70	110	101
8	1,10	48	44

1/11 pips % pips  
 id. id.  
 id. id.  
 id. id.  
 1/2 pips % pips  
 id. id.  
 id. id.  
 1/11 pips % pips  
 1/5 " id.  
 1/11 " id.

spongf. glas. (rad. v. v. binnen bus)  
 spongf. glas (rad. v. v. binnen bus)  
 spongf. glas (rad. v. v. binnen bus)  
 Samenvatting:  
 85% weffesproeid.

weffesproeid.  
 id.  
 id.  
 id.  
 weffesproeid.  
 id.  
 id.  
 weffesproeid.  
 id.  
 id.

Analyse - Vrij nitraat N.W.

Verdere analyse

Koolst. a.sie.

Electing esereens	Na CO <sub>3</sub> behand.	afg. a. kopsa.	katode o.p.b.
Mat. N	Tabl. Ontw	laag. onder	kat. Gr. N. est.
139	2,70	48	48
140	2,00	45	45
141	2,25	48	48
142	3,35	90	92
143	2,85	56	56
WK 627			
44	-	100	-
45	-	105	-
46	-	48	-
47	-	50	-
48	-	49	-
49	-	48	-
50	-	48	-
51	-	48	-
52	-	49	-
53	-	44	-

katode gedeeltelijk weffjesproeid. / of verdampst.  
 1 kat. bandje niet op flens bus gelast.

Samenvatting: 80% weffjesproeid.

keer meer  
 1/2 grijs  
 1/2 "  
 1/2 "  
 1/3 "  
 3/4 "  
 3/4 "  
 3/4 "

weffjesproeid.

geb. blaasd en/of weffjesproeid.

Samenvatting: 80% weffjesproeid

WK 628	1,90	40	51
54	3,60	100	105
55	2,65	51	53
56	2,40	49	52
57	1,30	49	50
58	2,25	51	52
59	2,70	48	51
60	3,73	99	100
61	2,70	49	49
62	2,65	50	51

rest weffjesproeid.

Se-proeid.

Samenvatting: 80% weffjesproeid.

Analyse - Val mit val N.L.W.

Verdere analyse

Koo Glasie.

Bus nr.	Flueringsevens	Mat. H	Opp. fabri. Fabr. Ontw.	Na CO <sub>2</sub> behand.	Algi. n. k. n. s. p.	Maatode opp.	Laaf. onder	fab. G.	test.
164	185	51	52	185	185	51	52	185	52
165	160	50	51	160	160	50	51	160	51
166	170	48	49	170	170	48	49	170	49
167	170	43	41	170	170	43	41	170	41
168	170	46	44	170	170	46	44	170	44
169	170	180	126	170	170	180	126	170	126
170	185	49	50	185	185	49	50	185	50
171	185	58	58	185	185	58	58	185	58
172	175	52	52	175	175	52	52	175	52
173	185	57	58	185	185	57	58	185	58
174	170	53	54	170	170	53	54	170	54
175	170	54	54	170	170	54	54	170	54
176	180	55	55	180	180	55	55	180	55
177	180	54	53	180	180	54	53	180	53
178	175	55	56	175	175	55	56	175	56
179	175	52	50	175	175	52	50	175	50
180	190	89	94	190	190	89	94	190	94
181	185	51	52	185	185	51	52	185	52
182	170	48	50	170	170	48	50	170	50
183	190	92	96	190	190	92	96	190	96
184	165	50	51	165	165	50	51	165	51
185	175	50	52	175	175	50	52	175	52
186	175	50	52	175	175	50	52	175	52
187	175	51	53	175	175	51	53	175	53

M.i.v. WK 631 1°60 brand pos. Serie-lamp: 25W.

- weffesproeid.
- "
- "
- "
- + binobus los in glas
- + " " "
- + 2 bandjes niet felast
- + " " "
- weffesproeid.

Samenvatting: Ca 70% weffesproeid.  
" 30% montage-fout.

Glas heeft los in buiten ring fusten.

glas los

- 1 bandje niet felast.
- glas heeft los in buiten ring fusten.
- 1 bandje niet felast.
- 4 las heeft los in binte ring fusten.

- 1 bandje niet felast
- glas los.
- 1 bandje niet felast
- glas los.

Samenvatting: Ca 90% glas los in bint.  
Ca 10% montage-fout.

STEELK - PROEVEN Proef-fabriekage 41A59W

Me- ting	Afstellen		K-factor.		Temp.katode		Dummy		Kanon		G1-32 afst.		Flens-kat.bustot		Spuittl.		G1.dr.b.		Uitst.deel		Opmerkingen
	X	S	n	X	S	n	X	R	n	X	S	n	X	R	n	X	R	n	X	R	
Eis	90+3	70+10	10	≥ 2,40	≈ 815	88	90	270+20	0,9±0,1	10,1±0,1	0,8±0,1	Spuittl. dat.									
Enh.	Schaaldn.	Volt		°C.		Schaaldelen		Σum.		mm.											
619		64	660	1,15	0,10	10	810	61	5	87	90	0,85	0,07	10,04	0,13	0,77	0,15	5	12-1-66		
"		653	1,40	"	1,98	0,10	"	811	10	"	"	"	"	"	"	0,80	0,11	"	7-1-66		
"		64	1,10	"	3,04	0,05	"	816	16	"	"	"	"	"	"	0,76	0,10	"	10-1-66		
"		612	3,40	"	1,96	0,08	"	813	14	"	"	"	"	"	"	0,82	0,07	"	10-1-66		
"		639	5,40	"	1,91	0,10	"	808	13	"	"	"	"	"	"	0,80	0,13	"	10-1-66		
"		65	R=0	5	3,00	R=0,10	5	788	16	"	"	"	"	"	"	0,83	0,13	"	15-2-66		
"		66	R=1	"	3,01	R=0,05	"	788	19	"	"	"	"	"	"	0,81	0,11	"	10-2-66		
"		67	R=10	"	3,05	R=0,15	"	788	12	"	"	"	"	"	"	0,81	0,03	"	8-3-66		
"		663	2,60	19	3,00	0,05	19	814	43	86	"	"	"	"	"	0,86	0,51	10	17-3-66		
620		63	R=7	7	1,76	R=0,5	7	800	48	85	"	"	"	"	"	0,85	0,04	6	15-2-66		
"		66	R=7	9	1,92	R=0,5	9	802	17	"	"	"	"	"	"	0,87	0,06	"	15-2-66		
"		65	R=6	7	1,72	R=0,15	6	808	38	"	"	"	"	"	"	0,84	0,09	"	18-2-66		
"		70	R=6	10	1,03	R=0,35	10	786	11	"	"	"	"	"	"	0,80	0,10	5	8-3-66		
"		65	R=10	8	1,99	R=0,30	8	794	25	"	"	"	"	"	"	0,89	0,07	"	7-4-66		
"		66	R=6	9	1,99	R=0,15	9	797	53	"	"	"	"	"	"	0,89	0,04	"	12-4-66		
"		67	R=9	10	1,98	R=0,45	10	794	15	"	"	"	"	"	"	0,85	0,05	"	18-4-66		
"		69	R=7	"	3,01	R=0,35	"	802	33	"	"	"	"	"	"	0,86	0,06	"	12-4-66		
"		68	R=14	"	1,98	R=0,50	"	789	37	"	"	"	"	"	"	0,89	0,17	"	25-4-66		

Thuc op Ni gemeten!  
G1.dr partij 2-12-65  
V=1,0-6,30 R, 87, 24

Maakt wijz. !  
10,20±0,1 =

wijz: 10,15±0,05

# Bijlage: C II

Katode-keuringen.  
 STEELPROEVEN - PROEFFABRIKAGE 41 A 59-W

Gemeten door: Kwal.Lab.

Meting	K-factor f (Vf)						If						E.O.T.						OPMERKINGEN
	5,2V.		5,7V.		6,3V.		6,3V.		t=10%		t=50%		t=80%		R	R	R	R	
	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R	$\bar{X}$	R					
8	1,99	1,35	1,47	0,95	2,75	0,65	-	1,85	2,5	15,1	9,5	34,4	35,5	15-2-66					
8	1,99	1,20	1,58	0,75	1,84	0,30	-	1,84	4,5	14,8	11-	32,9	21-	18-2-66					
8	2,2-	1,1-	2,70	2,10	2,52	1,70	-	1,85	3-	23,6	7,5	32,7	32,5	9-3-66					
5	1,90	1,25	1,60	0,85	2,39	0,40	-	1,82	2,5	23,9	9-	30,6	11,5	7-4-66					
5	1,39	1-	1,84	0,25	1,91	0,30	K-f 1-6,3	1,83	0-	22,8	0,5	22,4	9-	12-4-66					
5	1,96	1,15	1,58	0,70	1,84	0,30	4-10,5	1,85	1,5	24,2	3-	30,4	5-	18-4-66					
5	1,17	1,45	1,65	1,25	1,91	0,90	-	1,88	2,5	24,4	2,5	32,4	16,5	12-4-66					
5	1,26	0,40	1,76	0,40	3,01	0,30	-	1,81	1,5	22,6	9-	16,8	7,5	22-4-66					
5	1,70	1,90	2,29	1,60	2,73	1,60	-	1,87	7,5	24	14-	31,1	22,5	2-5-66					