

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 1973

Ausgegeben am 9. November 1973

126. Stück

524. Verordnung: Änderung der Verordnung betreffend Werkstoff- und Bauvorschriften für die Herstellung von Dampfkesseln

524. Verordnung des Bundesministers für Bauten und Technik vom 24. September 1973, mit der die Verordnung betreffend Werkstoff- und Bauvorschriften für die Herstellung von Dampfkesseln geändert wird

Auf Grund des Art. 48 Punkt II und VIII des Verwaltungsentlastungsgesetzes, BGBl. Nr. 277/1925, in der Fassung des § 2 des Bundesgesetzes BGBl. Nr. 55/1948 wird verordnet:

In der Anlage 1 der Verordnung vom 29. September 1949, BGBl. Nr. 264, betreffend Werkstoff- und Bauvorschriften für die Herstellung von Dampfkesseln hat Z. 6 lit. C des Abschnittes I zu entfallen. In der Anlage 2 haben die lit. C des Abschnittes III/1 sowie die Abschnitte IV und VIII zu lauten:

„C. Bewertung von Schweißnähten

1. Schweißnähte dürfen unabhängig von der Art des Verfahrens bis zu $v = 0,8$ einschließlich bewertet werden. Die Schweißnähte sind auf Anweisung des zuständigen Überwachungsorgans stichprobenweise einer zerstörungsfreien Prüfung zu unterziehen. Sind die Schweißnähte nach Fertigstellung nicht von beiden Seiten vom Überwachungsorgan ausreichend besichtigbar oder sind sie nicht gegengeschweißt, so sind sie über ihre ganze Länge einer zerstörungsfreien Prüfung zu unterziehen. Das Ergebnis dieser Prüfungen ist zu bescheinigen und der Bescheinigung über die Bauprüfung des Druckgefäßes beizufügen.

2. Für bestimmte, durch Schweißart, Nahtform, Zusatzwerkstoff und Grundwerkstoff gekennzeichnete Schweißverfahren, welche nach den Bestimmungen des Abschnittes III/2 geprüft und als geeignet befunden wurden, darf eine Höherbewertung über $v = 0,8$ gewählt werden, wenn alle Schweißnähte über ihre ganze Länge einer zerstörungsfreien Prüfung (in der Regel Durchstrahlung oder Ultraschall) unterzogen werden. Bei Wanddicken unter 30 mm genügt bei gegengeschweißten Rundnähten, die vom Überwachungsorgan von beiden Seiten ausreichend besichtigt werden können, die Prüfung

an 25% der Nahtlänge, wobei jedoch alle Stoßstellen mit anderen Nähten zu prüfen sind.

Ferner sind die Arbeitsprüfungen gemäß Abschnitt III/2 durchzuführen. Die Verfahrensprüfungen und Arbeitsprüfungen sind bei besonderen Herstellungs- oder Betriebsbedingungen, z. B. großer Wanddicke, schweißempfindlichen Stählen, einseitig geschweißten Nähten, Aufschweißplattierung, Betriebstemperaturen unter -10°C , extremen Schwellbeanspruchungen, auf Verlangen des Dampfkesselüberwachungsorgans nach dessen Anweisung zu ergänzen.“

„IV. Berechnung der Wanddicken zylindrischer Wandungen für inneren Überdruck

1. Berechnungsgrößen:

	Längen in mm, Spannungen in kp/mm^2 , Temperaturen in $^{\circ}\text{C}$
D_i	Innendurchmesser der zylindrischen Wandung
D_a	Außendurchmesser der zylindrischen Wandung
d_i	größter Innendurchmesser eines Ausschnittes
s_0	erforderliche Mindestwanddicke
σ_{zul}	höchste zulässige Beanspruchung
$\sigma_{0,2t}$	0,2%-Dehngrenze (garantierter Mindestwert) bei der Temperatur t
$\sigma_{1,0t}$	1%-Dehngrenze (garantierter Mindestwert) bei der Temperatur t
σ_B	Zugfestigkeit (garantierter Mindestwert)
$\sigma_{Bt 100.000}$	Mittelwert der Spannung, die bei der Temperatur t in 100.000 Stunden Bruch bewirkt. Wenn das Streuband der Versuchsergebnisse breiter ist als $\pm 20\%$ des Mittelwertes, ist das 1,25-fache der Mindest-100.000-Stunden-Bruchfestigkeit bei der Temperatur t zu nehmen.

$\sigma_{1\% 100.000}$	Mittelwert der Spannung, die in 100.000 Stunden bei der Temperatur t eine Dehnung von 1% bewirkt.
p	Berechnungsdruck (Überdruck in at)
v	Schweißnahtwertigkeit
t	Berechnungstemperatur
c	Wanddickenzuschlag

2. Zulässige Beanspruchung:

a) Stähle:

Die höchste zulässige Beanspruchung (Spannung) ist gleich dem niedrigsten der folgenden fünf Werte:

$$\left. \begin{array}{l} 1. \sigma_{zul} = \frac{\sigma_{0.2 t}}{w} \\ 2. \sigma_{zul} = \frac{\sigma_B}{x} \end{array} \right\} \begin{array}{l} \text{Für Reaktordruckge-} \\ \text{fäße und für befeuerte} \\ \text{Druckgefäße} \\ w = 1.6, x = 2.7 \\ \text{Für unbefeuerte} \\ \text{Druckgefäße} \\ w = 1.5, x = 2.4 \end{array}$$

$$3. \sigma_{zul} = \frac{\sigma_{Bt 100.000}}{1.6}$$

$$4. \sigma_{zul} = \frac{\sigma_{1\% 100.000}}{1.0}$$

$$5. \sigma_{zul} = \frac{\sigma_B (t+15) 100.000}{1.0}$$

(bei $t + 15^\circ \text{C}$)

Bei austenitischen rostfreien Stählen darf zur Ermittlung der zulässigen Beanspruchung in Formel 1 die 1%-Dehngrenze $\sigma_{1.0 t}$ in Rechnung gestellt werden.

b) Aluminium-Werkstoffe:

Die höchste zulässige Beanspruchung ist der untenstehenden Tabelle zu entnehmen:

Die zulässigen Beanspruchungen sind für Al 99.98 R, Al 99.8, Al 99.7 und Al 99.5 auf $\sigma_{1.0}$, für Al Mg 3, Al Mg Mn und Al Mg 4.5 Mn auf $\sigma_{0.2}$ bzw. für Temperaturen über 100°C auf $\sigma_{Bt 10^5}$ mit einem Sicherheitsbeiwert von 1.5 bezogen. Zwischenwerte sind linear zu interpolieren.

c) Messingwerkstoffe:

Die höchste zulässige Beanspruchung ist aus folgenden Formeln zu errechnen:

Für Temperaturen bis 100°C :

$$\sigma_{zul} = \frac{\sigma_B}{4}$$

Für Temperaturen über 100°C :

$$\sigma_{zul} = \sigma_B (0.05 + 0.004 t - 0.00002 t^2)$$

d) Aluminium-Bronze:

Die höchste zulässige Beanspruchung ist durch Multiplikation der garantierten Mindestzugfestigkeit mit den in der nachstehenden Tabelle enthaltenen Koeffizienten $\frac{\sigma_{zul}}{\sigma_B}$ für die jeweilige Temperatur zu errechnen.

$t^\circ \text{C}$	bis 200	300	400
σ_{zul}/σ_B	0.12	0.11	0.05

Zwischenwerte sind linear zu interpolieren.

e) Nickel:

Die höchste zulässige Beanspruchung ist durch Multiplikation der garantierten Mindestzugfestigkeit und dem in der

Werkstoff + Zustand	Berechnungstemperatur $^\circ \text{C}$					
	-195 bis 20	50	100	150	200	250
Al 99.98 R _w und F 4	1.13	1.00	0.87	—	—	—
Al 99.8 w und F 6	1.47	1.33	1.20	—	—	—
Al 99.7 w und F 6	1.67	1.53	1.33	—	—	—
Al 99.5 w und F 7	2.00	1.93	1.80	1.20	0.73	0.53
Al Mg 3 w und F 18	5.33	5.33	4.67	3.00	—	—
Al Mg Mn w	5.33	5.33	4.67	3.20	1.47	1.07
Al Mg 4.5 Mn ($s \leq 30 \text{ mm}$)	8.67	8.67	8.00	—	—	—
Al Mg 4.5 Mn ($s > 30 \text{ mm}$)	8.00	8.00	7.33	—	—	—
Al Mg 4.5 Mn F 28	8.67	8.67	8.00	—	—	—
Al Mg 4.5 Mn F 26	7.33	7.33	6.67	—	—	—

nachfolgenden Tabelle enthaltenen Koeffizienten $\frac{\sigma_{zul}}{\sigma_B}$ für die jeweilige Temperatur zu errechnen.

t °C	bis 300	400	450	500	600
σ_{zul}/σ_B	0.2	0.15	0.1	0.06	0.03

Zwischenwerte sind linear zu interpolieren.

- f) Nickel-Chrom-Eisen-Legierungen mit mehr als 30% Nickel sowie Nickel-Kupfer-Legierungen mit mehr als 60% Nickel:

Die höchste zulässige Beanspruchung ist durch Multiplikation der garantierten Mindestzugfestigkeit und dem in der nachfolgenden Tabelle enthaltenen Koeffizienten $\frac{\sigma_{zul}}{\sigma_B}$ für die jeweilige Temperatur zu errechnen.

t °C	bis 100	200	300	400	450	500
σ_{zul}/σ_B	0.25	0.23	0.21	0.19	0.17	0.04

Zwischenwerte sind linear zu interpolieren.

- g) Gußwerkstoffe der unter lit. b bis f genannten Nichtisenmetalle:

Die höchste zulässige Beanspruchung darf nur mit 80% der unter lit. b bis f angegebenen Werte in Rechnung gestellt werden.

3. Berechnungstemperatur:

Die Wandtemperatur t ist für befeuerte Wandungsteile in der Wandmitte vom Hersteller zu ermitteln, darf aber nicht niedriger als 250° C angenommen werden und muß mindestens der höchsten Temperatur des eingeschlossenen flüssigen bzw. verdampfenden Mediums plus 25° C, wenn die Wärme überwiegend durch Konvektion übertragen wird, bzw. plus 50° C, wenn die Wärme überwiegend durch Strahlung übertragen wird, entsprechen. Für Heißdampf führende Wandungen ist die Wandtemperatur t gleich der höchsten Heißdampftemperatur plus 45° C bei Konvektion bzw. plus 65° C bei Strahlung, jedoch mindestens 250° C zu setzen.

Für unbefeuerte Wandungsteile und solche, die entsprechend isoliert sind, ist die Wandtemperatur t gleich der höchstmöglichen Temperatur des eingeschlossenen Mediums zu setzen.

4. Berechnungsdruck:

Als Berechnungsdruck ist der festgesetzte höchste Betriebsdruck in Rechnung zu stellen, wobei unter den ungünstigsten Be-

dingungen auftretende strömungsbedingte Druckerhöhungen sowie durch das Beschickungsmittel hervorgerufene statische Drücke zu berücksichtigen sind. Bei äußerem Unterdruck (Vakuum) ist der Berechnungsdruck um 1 at zu erhöhen.

5. Berechnung der Wanddicke:

Die Wanddicke zylindrischer Wandungen ist nach einer der beiden folgenden Formeln zu ermitteln.

$$s_0 = \frac{p \cdot D_a}{200 \sigma_{zul} \cdot v + p} + c$$

$$s_0 = \frac{p \cdot D_i}{200 \sigma_{zul} \cdot v - p} + c$$

Bei dünnwandigen Druckgefäßen ist die Wanddicke ferner so zu wählen, daß äußere Beanspruchungen, wie z. B. Stöße, Schläge, Auflagerdrücke, die Festigkeit des Druckgefäßes nicht beeinträchtigen.

6. Grenze der Anwendbarkeit der Formeln:

Die vorstehenden Zylinder-Formeln sind nur anwendbar für Wandungen mit einem Verhältnis von $D_a : D_i \leq 1.5$.

7. Wanddickenzuschlag:

Zur Berücksichtigung von Abnützungen und Korrosionen ist der Wanddickenzuschlag mit $c \geq 0.75$ mm in Rechnung zu stellen. Er kann entfallen wenn die Wanddicke 30 mm und mehr beträgt, oder wenn die Druckgefäße im Inneren ausreichend besichtigt werden können, im Betrieb keine Wanddickenverringerung durch mechanischen Verschleiß zu erwarten ist und die Druckgefäße aus einem gegen das Beschickungsgut (Inhalt) korrosionsbeständigen Werkstoff hergestellt oder mit einer vor Korrosion zuverlässig schützenden Auskleidung versehen sind. Als derartige Auskleidungen sind nur vollständig dichte, hinreichend starke und chemisch beständige Schichten (wie z. B. Plattierung, Emailierung und ähnliche Schichten, deren Lebensdauer der Verwendungsdauer des Gefäßes mindestens gleichkommt), nicht aber dünnwandige Überzüge (wie Farb-anstriche, galvanische Überzüge, Verzinnung, Verbleiung usw.) sowie solche Überzüge und Auskleidungen anzusehen, die erfahrungsgemäß während der Verwendungszeit des Gefäßes mehrmals erneuert werden müssen. Bei Kunststoffüberzügen muß in jedem Fall die Eignung des Kunststoffes nachgewiesen sein.

Bei stark korrodierenden Rauchgasen bzw. Beschickungsmitteln oder bei zu erwartendem hohem mechanischem Verschleiß ist vom Überwachungsorgan ein höherer Wanddickenzuschlag als 0,75 mm festzulegen. Sind nach den Maßnormen der verwendeten Bleche Minustoleranzen vorgesehen, so sind diese bei der Festlegung des Wanddickenzuschlages gesondert zu berücksichtigen.

8. Ausschnitte:

Für Ausschnitte in zylindrischen Schüssen sind die in der ÖNORM M 7301, Ausgabe 1972 (Verstärkung von Ausschnitten in Wandungen von Druckgefäßen und Druckbehältern) festgelegten technischen Regeln einzuhalten. Für Ausschnitte mit $d_i \geq 0,8 D_a$ darf die erforderliche Ausschnittsverstärkung nur durch Verstärkung der Wanddicke des ganzen Schusses erfolgen. Für Ausschnitte, für welche die ÖNORM M 7301 nicht anwendbar ist, muß durch genaue Spannungsanalyse oder durch Dehnungsmessungen nachgewiesen werden, daß die Umfangsspannung am Ausschnitt die zulässige Spannung um nicht mehr als 30% überschreitet.“

„VIII. Berechnung der Wanddicken von gewölbten Böden für inneren oder äußeren Überdruck

A. Böden für inneren Überdruck

1. Berechnungsgrößen:

Längen in mm, Spannungen in kp/mm^2 , Temperaturen in $^{\circ}\text{C}$

D_a	Außendurchmesser des Bodens
R	innerer Radius des kugelförmigen Teiles (bzw. großen Scheitelschmiegunskreises)
r	innerer Krempenradius
r_1	Radius der Einhausung
s_0	erforderliche Mindestwanddicke
s	ausgeführte Wanddicke
H	Höhe der Bodenwölbung einschließlich der Wanddicke
d_i	Innendurchmesser des Ausschnittes
p	Berechnungsdruck (Überdruck in at)
y	Formfaktor nach Bild 1 oder 2
c	Wanddickenzuschlag

E_t Elastizitätsmodul des Werkstoffes bei der Betriebstemperatur

v Schweißnahtwertigkeit

2. Zulässige Beanspruchung, Berechnungstemperatur, Berechnungsdruck und Wanddickenzuschlag:

Zulässige Beanspruchung, Berechnungstemperatur, Berechnungsdruck und Wanddickenzuschlag sind wie für zylindrische Wandungen gemäß Abschnitt IV Z. 2, 3, 4 und 7 zu bestimmen.

3. Berechnung der Wanddicke:

Die Wanddicke gewölbter Böden ist nach folgender Formel zu ermitteln:

$$s_0 = \frac{p \cdot D_a \cdot y}{200 \cdot \sigma_{zul} \cdot v} + c$$

Für nicht geschweißte Böden sowie für Böden mit Schweißnähten nur im Scheitelsbereich von $0,6 D_a$, jedoch nicht bei Halbkugelböden, ist $v = 1,0$ zu setzen. Die ausgeführte Wanddicke s darf höchstens $0,1 D_a$ betragen und ist ferner so zu wählen, daß äußere Beanspruchungen, wie z. B. Stöße, Schläge, Auflagerdrücke, die Festigkeit des Druckgefäßes nicht beeinträchtigen.

4. Grenze der Anwendbarkeit der Formel:

Die vorstehende Bodenformel ist nur anzuwenden für

- Halbkugelböden
- Elliptische Böden mit $H \geq 0,18 D_a$ (Bild 3)
- Kugeltorusböden (Korbbogenböden, Klöpperböden) mit $r \geq 0,1 D_a$
 $r \geq 2s$
 $R \leq D_a$ (Bild 4)
 $H \geq 0,18 D_a$

5. Formfaktor:

Für Vollböden ist der Formfaktor y in Abhängigkeit von den Verhältnissen $s : D_a$ und $H : D_a$ dem Diagramm in Bild 1 zu entnehmen.

Für Böden mit unverstärkten Ausschnitten ist der Formfaktor y in Abhängigkeit von den Verhältnissen $d_i : \sqrt{D_a \cdot s}$ und $H : D_a$ dem Diagramm in Bild 2 zu entnehmen. Im Bereich der strichlierten Kurvenzüge ist zu prüfen, ob nicht der Formfaktor für Vollböden einen höheren Wert liefert, der sodann in Rechnung zu stellen ist.

6. Ausschnitte:

Ausschnitte und deren Verstärkungen sind in der Regel so anzuordnen, daß ihre Entfernung von der äußeren Zylindererzeugenden mindestens ein Zehntel des Außendurchmessers beträgt.

Bei elliptischen Böden und Kugeltorusböden darf der größte Durchmesser des Ausschnittes höchstens die Hälfte des Bodenaußendurchmessers betragen.

Die Stegbreite zwischen zwei Ausschnitten muß mindestens gleich der halben Summe der beiden Ausschnittsdurchmesser sein, andernfalls ist der Boden so zu berechnen als ob kein Steg vorhanden wäre.

Die Wanddicke von Einhalungen darf, sofern es die Fertigung erfordert, dünner sein als die berechnete Bodenwanddicke s_0 . Der Radius der Einhalung r_1 muß mindestens 25 mm betragen (vgl. Bild 5).

Ist der vorgesehene Ausschnitt größer, als nach dem Diagramm für unverstärkte Ausschnitte in Bild 2 zulässig ist, so muß der Ausschnitt verstärkt werden. Für die Bemessung von Ausschnittverstärkungen sind die in der ÖNORM M 7301, Ausgabe 1972, festgelegten technischen Regeln unter Zugrundelegung der nach der Bodenformel ermittelten Mindestwanddicke verbindlich anzuwenden. Ist die ÖNORM nicht anwendbar oder liegt der Ausschnitt außerhalb des vorgeschriebenen Bereiches, so muß durch genaue Spannungsanalyse oder durch Dehnungsmessungen nachgewiesen werden, daß die Umfangsspannung am Ausschnitt die zulässige Spannung um nicht mehr als 30% überschreitet.

7. Herstellung:

Die Böden aus Stahlblech sind nach der Fertigstellung sachgemäß zu glühen. Von der Wärmebehandlung darf abgesehen werden, wenn

- a) die Böden die Presse mit genügend hoher Temperatur verlassen; bei luftvergüteten Stählen ist jedoch ein Anlassen erforderlich;
- b) bei einstückigen Böden aus unlegiertem oder niedriglegiertem, kaltverformtem Kesselblech oder Stahlblech nach ÖNORM M 3115
 1. die Bodenwanddicke 15 mm nicht überschreitet,
 2. bei Wanddicken über 8 mm der Kremenradius r größer als die zehnfache Wanddicke ist und
 3. die Betriebstemperatur nicht unter -10°C oder nicht über 120°C liegt.

Wenn jedoch der Stahlerzeuger eine Wärmebehandlung des Stahles nach einer Kaltverformung als erforderlich erachtet, ist diese durchzuführen.

Bei Herstellung von Böden aus Nichteisenmetallen sind die einschlägigen Verarbeitungsanweisungen der Metallhersteller zu befolgen.

8. Geschweißte Böden:

- a) Wird ein gewölbter Boden aus einem Kremen- und einem Kalottenteil zusammengeschweißt, so muß die Verbindungsnaht einen Mindestabstand von $0.5 \sqrt{R \cdot (s-c)}$ von der Kreme haben.
- b) Bei Böden, die aus mehreren miteinander verschweißten Blechen gepreßt werden, sind die Schweißnähte so anzuordnen, daß sie nicht in Gebieten höherer Beanspruchung liegen. Schweißnähte müssen bei Verlauf durch die Kreme möglichst senkrecht zu dieser angeordnet werden. Die Wanddicke solcher Böden ist um 10% höher zu wählen als die Berechnung nach Z. 3 ergibt.

B. Böden für äußeren Überdruck

Böden für äußeren Überdruck sind in der gleichen Weise zu berechnen und herzustellen wie bei Beanspruchung durch inneren Überdruck. Ihre Mindestwanddicke ist jedoch nach der Formel

$$s_0 = 1.4 \frac{p \cdot D_a \cdot y}{200 \cdot \sigma_{zul} \cdot v} + c$$

zu ermitteln.

Ferner ist jeder Boden gegen Einbeulen an Hand der in den Bildern 6—11 enthaltenen Diagramme nachzuprüfen. Hiezu wird für den Abszissenwert R/s der Faktor B der jeweiligen Material-Temperatur-Kurve an der Ordinate abgelesen. Die Bedingung

$$p \leq \frac{B \cdot s}{R}$$

muß erfüllt sein.

Bild 6 hat für alle unlegierten und niedriglegierten Stahlbleche mit einer garantierten Mindeststreckgrenze $\sigma_{0.2}$ bis 24 kp/mm² zu gelten (bei Raumtemperatur);

Bild 7 hat für alle unlegierten und niedriglegierten Stahlbleche mit 24 kp/mm² $< \sigma_{0.2} \leq 28$ kp/mm² zu gelten;

Bild 8 hat für alle unlegierten und niedriglegierten Stahlbleche mit $\sigma_{0.2} > 28$ kp/mm² zu gelten;

Bild 9 hat für alle höher legierten bzw. austenitischen Bleche mit $\sigma_{0.2} \geq 21$ kp/mm² zu gelten;

Bild 10 hat für walzhartes Kupferblech zu gelten;

Bild 11 hat für weichgeglühtes Kupferblech zu gelten.

Bei Werkstoffen, für welche die Diagramme der Bilder 6—11 nicht gelten, ist die Sicherheit gegen elastisches Einbeulen nach der Formel

$$p \leq S_B \cdot E_t \left(\frac{s-c}{R} \right)^a$$

nachzuprüfen, wobei für den Faktor S_B die Werte aus der folgenden Tabelle zu entnehmen sind. Für die Berechnung der Sicherheit gegen elastisches Einbeulen beim Probedruck ist an Stelle des Faktors S_B der Faktor S_B^I zu verwenden.

$\frac{s-c}{R}$	S_B	S_B^I
0.001	6.65	9.15
0.003	9.15	12.6
0.005	9.9	13.5
0.01	10.4	14.05
0.1	12.3	16.6

Zwischenwerte sind linear zu interpolieren.

Böden mit zentralem Ausschnitt, die durch ein zentrales, mit dem Ausschnittsrand verschweißtes Rohr abgestützt werden, dürfen wie Vollböden bemessen werden.“

Moser

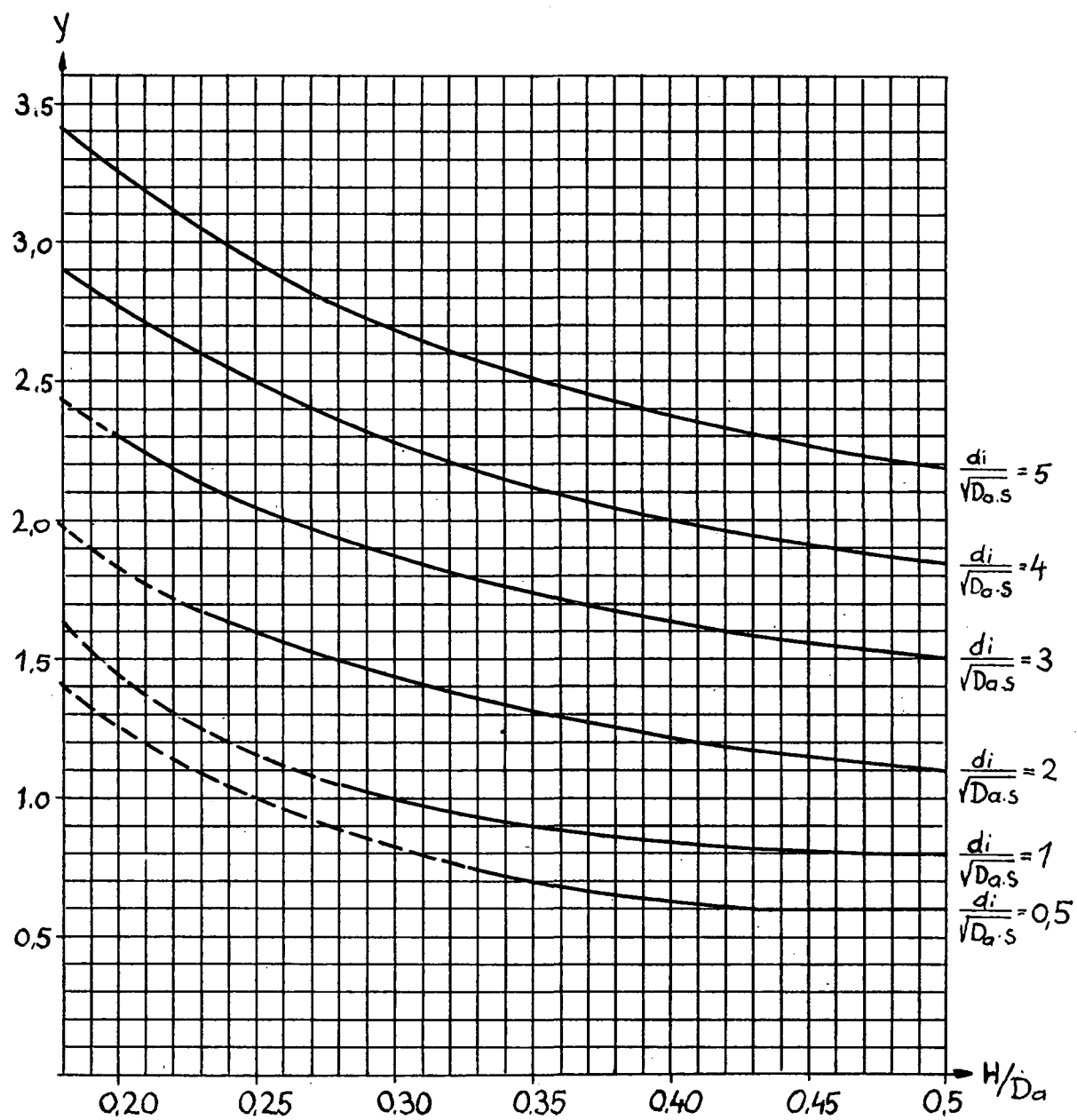


Bild 2

Bild 3

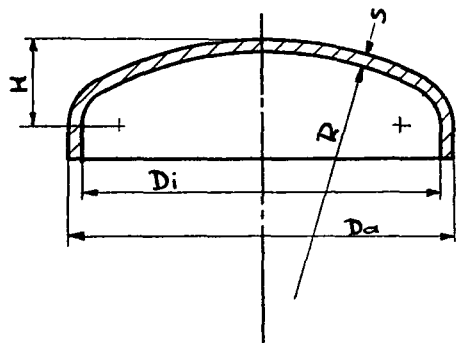


Bild 4

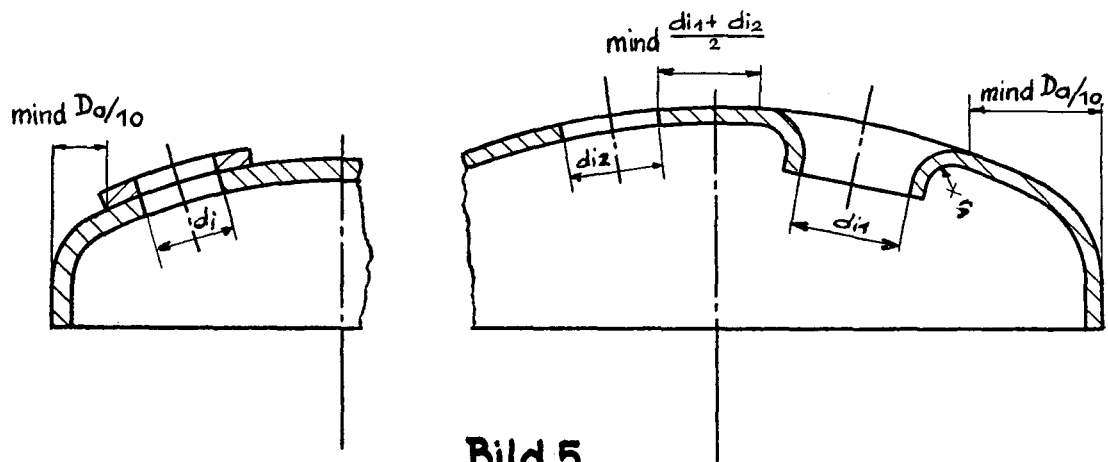
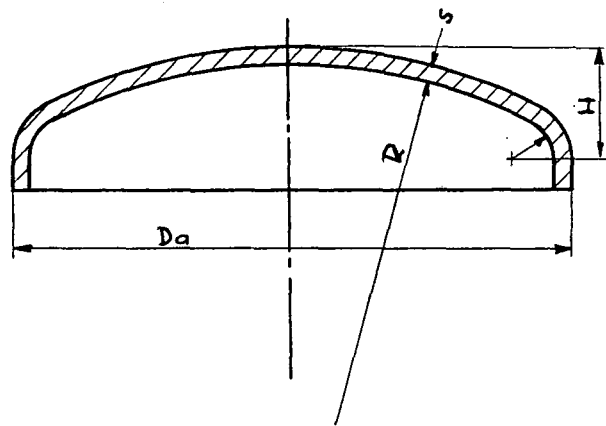
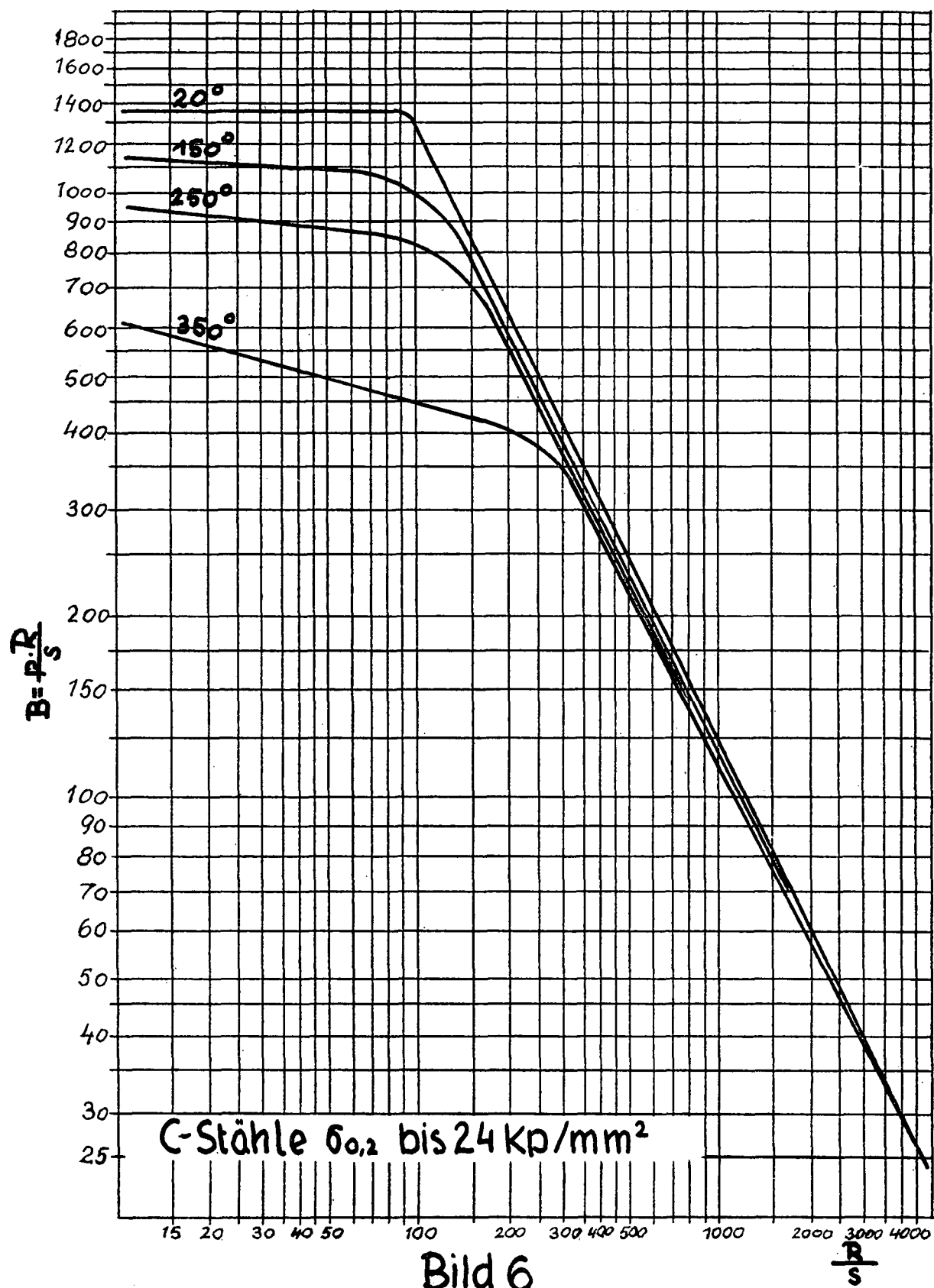


Bild 5



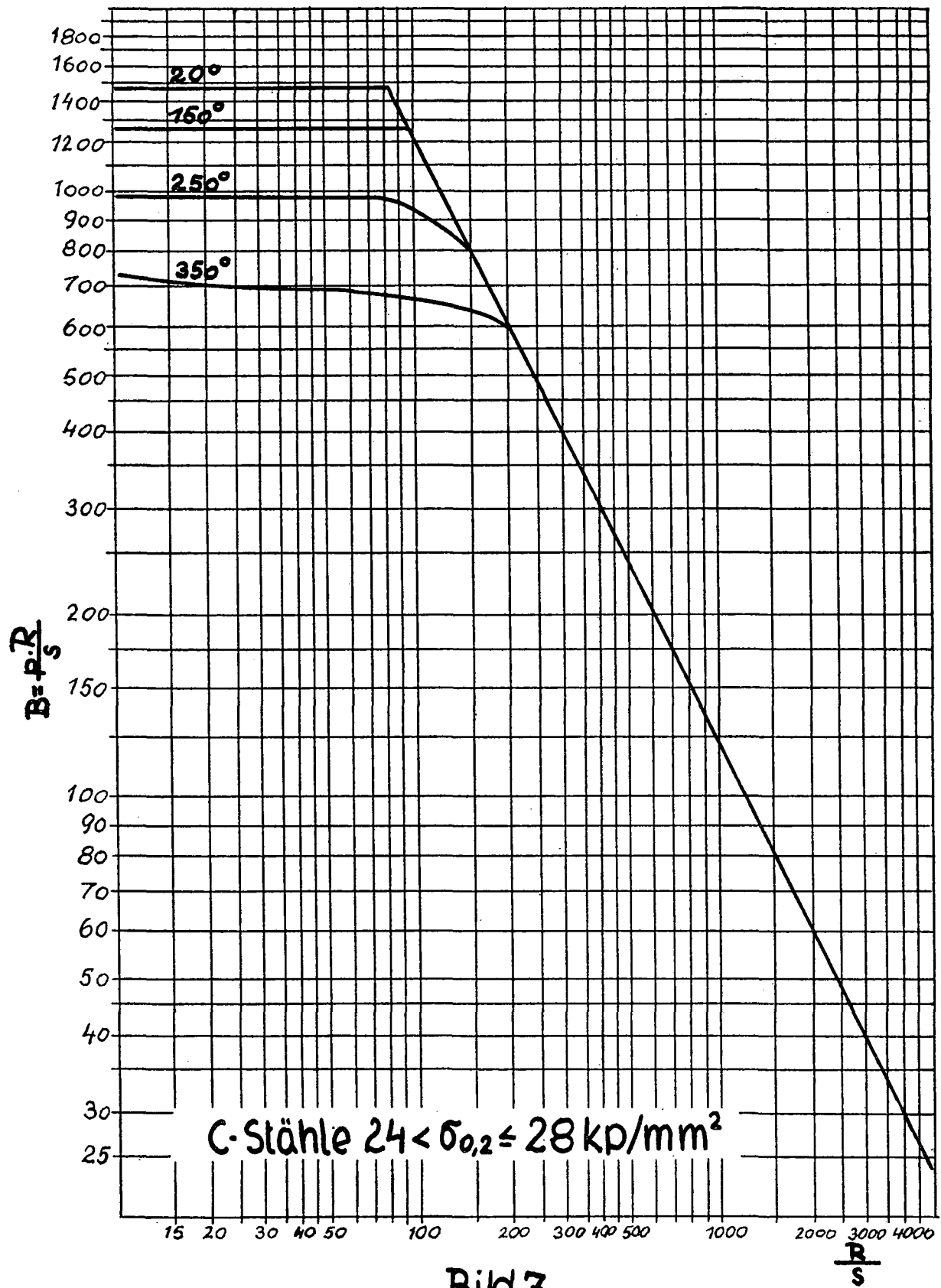


Bild 7

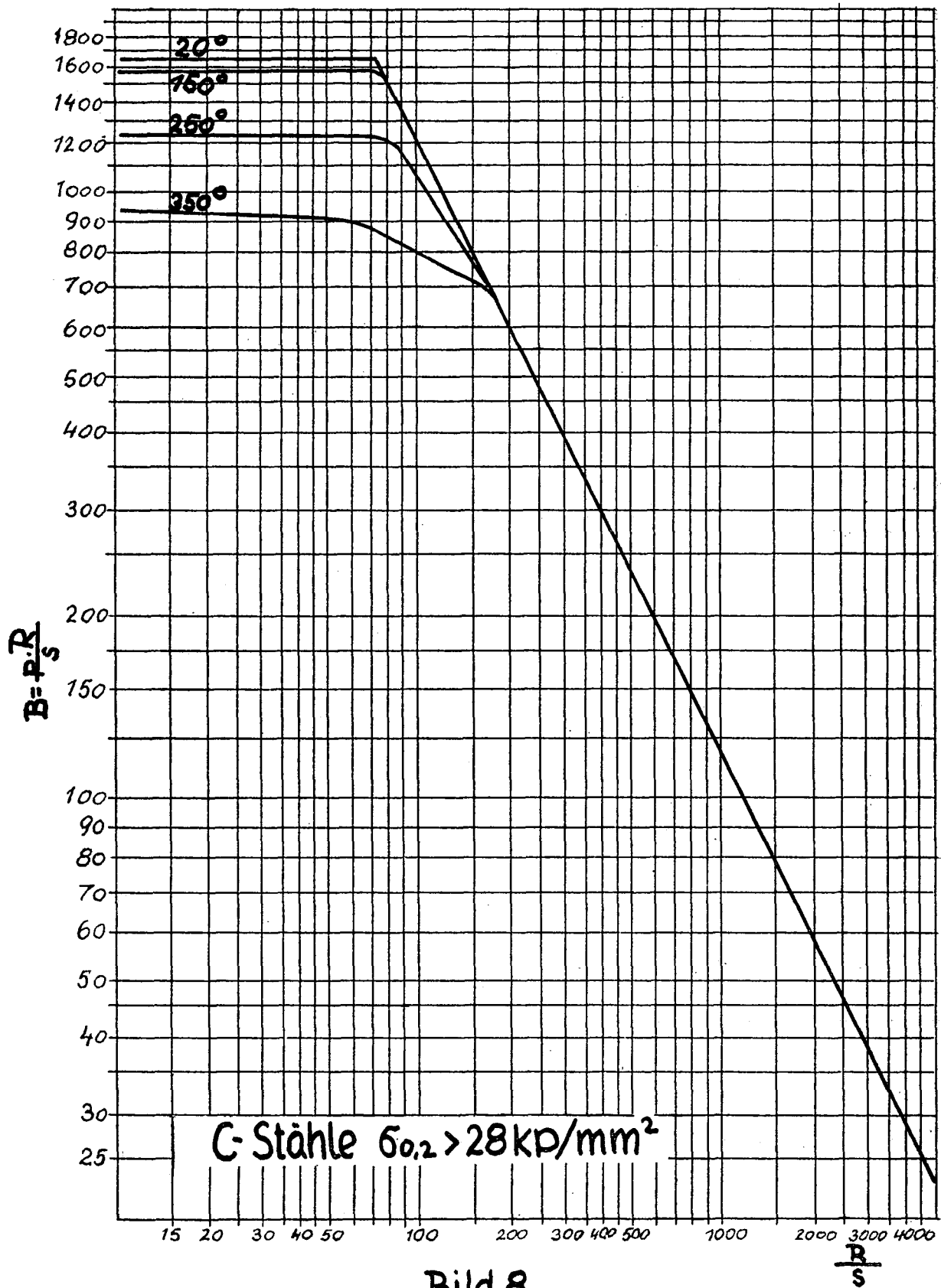
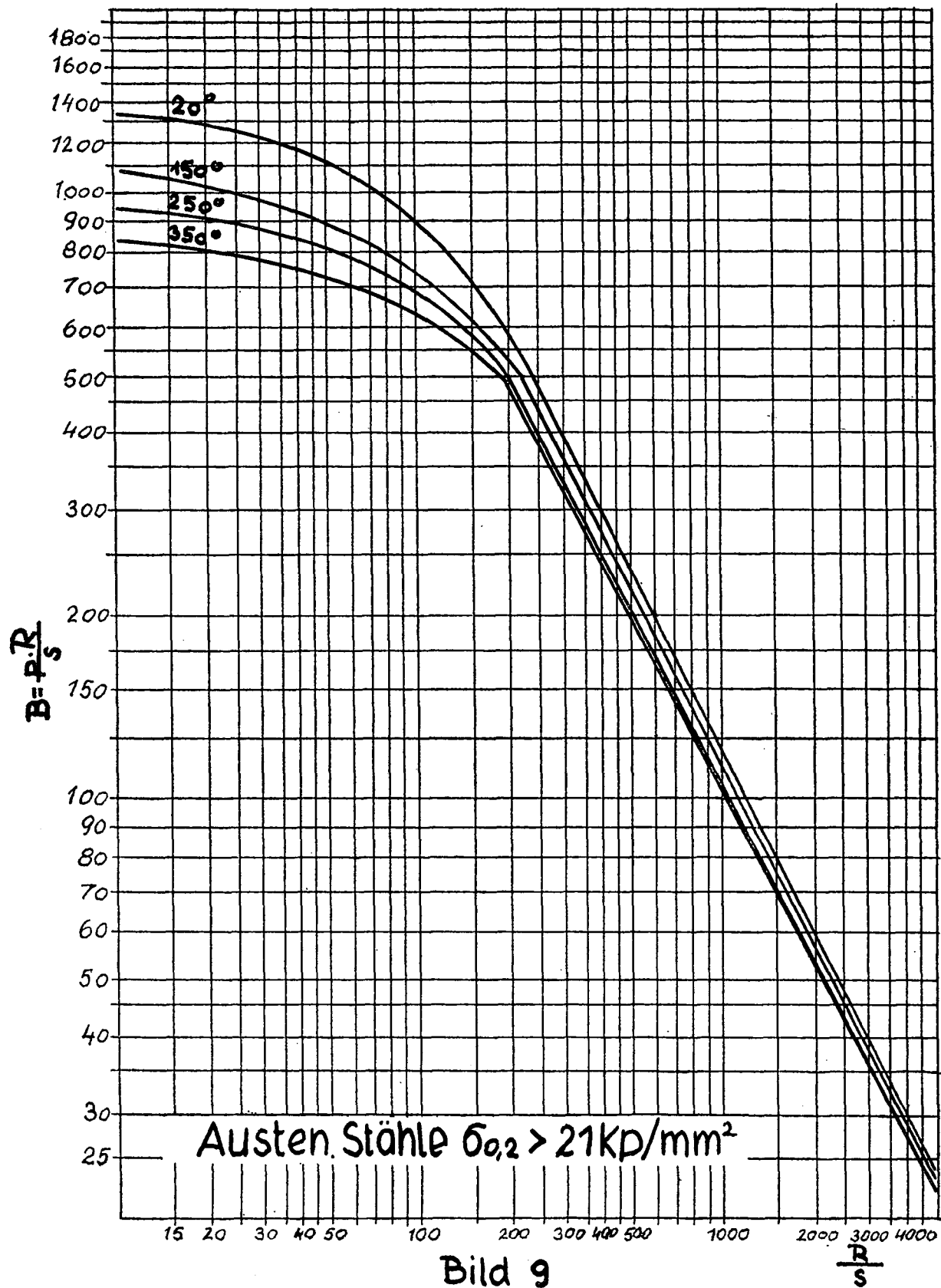
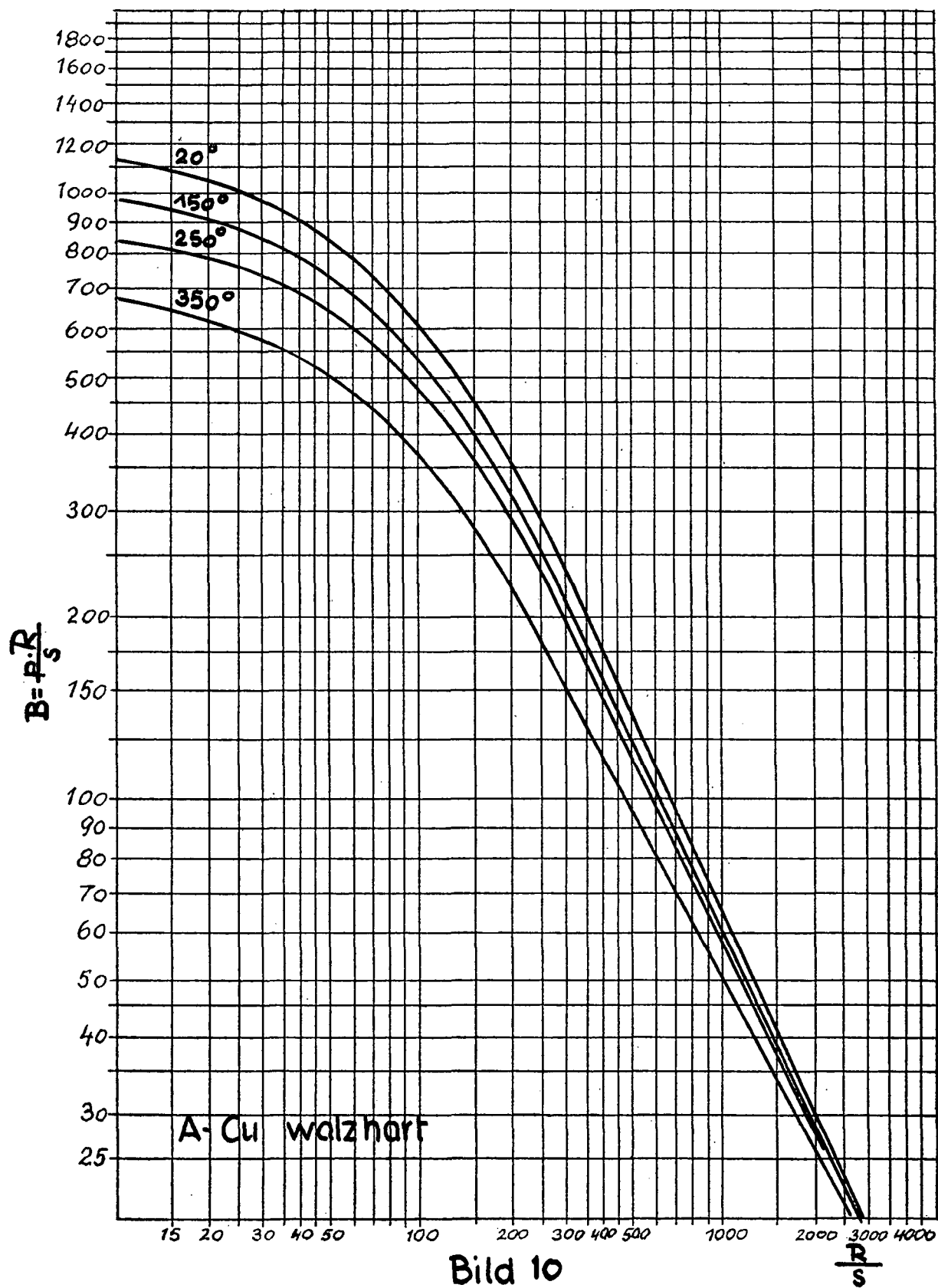
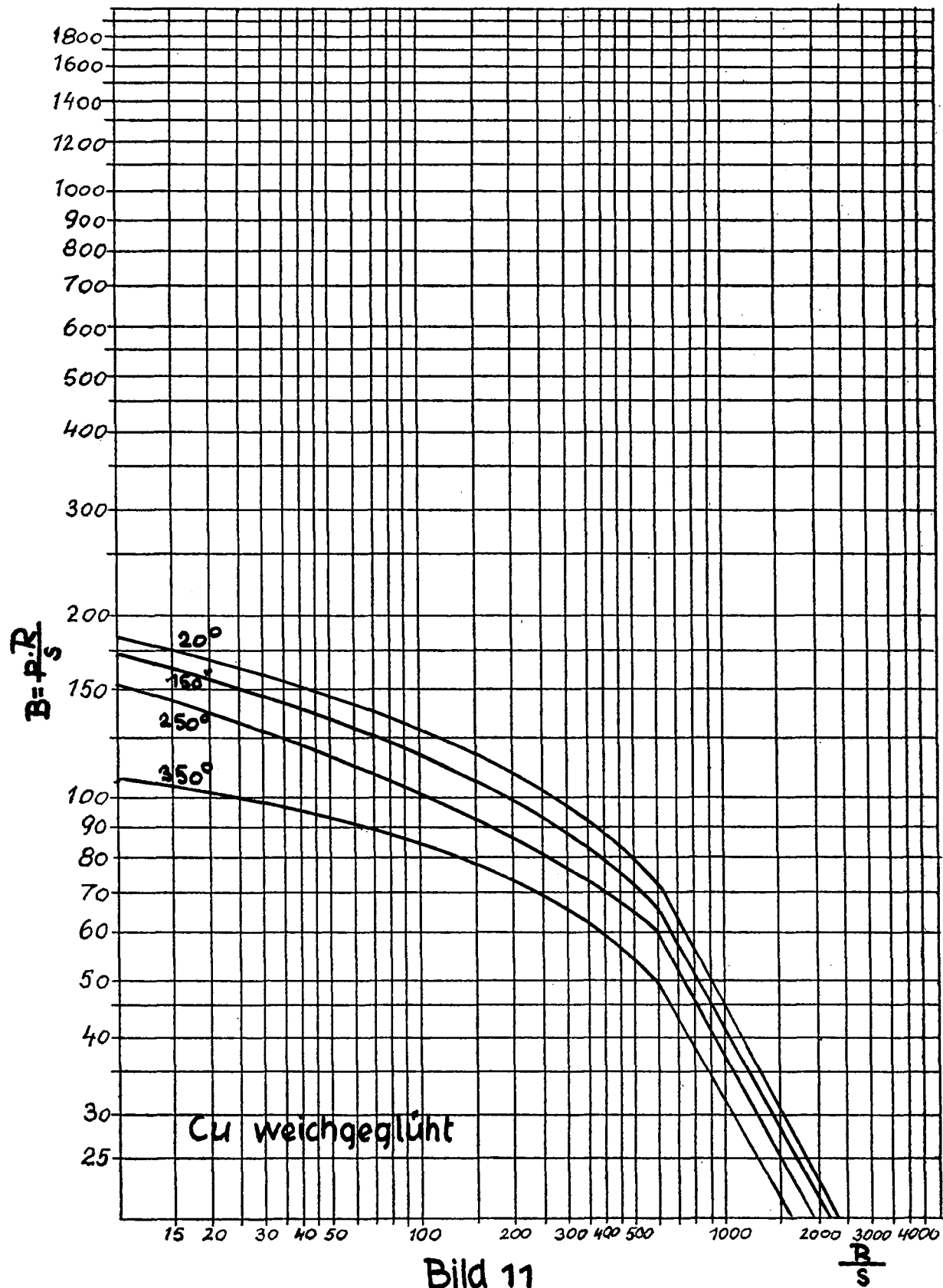


Bild 8









BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Der **Bezugspreis** des Bundesgesetzblattes für die Republik Österreich beträgt vorbehaltlich allfälliger Preiserhöhungen infolge unvorhergesehener Steigerung der Herstellungskosten bis zu einem Jahresumfang von 1800 Seiten S 234.—, inklusive Umsatzsteuer, für Inlands- und S 304.— für Auslandsabonnements. Für den Fall, daß dieser Umfang überschritten wird, bleibt für den Mehrumfang eine entsprechende Neuberechnung vorbehalten. Der Bezugspreis kann auch in zwei gleichen Teilbeträgen zum 1. Jänner und 1. Juli entrichtet werden.

Einzelne Stücke des Bundesgesetzblattes sind erhältlich gegen Entrichtung des Verkaufspreises von 40 g + 8% Umsatzsteuer für das Blatt = 2 Seiten, jedoch mindestens S 1.50 + 8% Umsatzsteuer für das Stück, in der Österreichischen Staatsdruckerei — Wiener Zeitung, 1037 Wien, Rennweg 12 a, Tel. 72 61 51, sowie bei der Manz'schen Verlags- und Universitätsbuchhandlung, 1010 Wien, Kohlmarkt 16, Tel. 63 17 85.

Bezugsanmeldungen werden von der Abonnementstelle der Österreichischen Staatsdruckerei — Wiener Zeitung, 1037 Wien, Rennweg 12 a, entgegengenommen.

Als Bezugsanmeldung gilt auch die Überweisung des Bezugspreises oder seines ersten Teilbetrages auf das Postscheckkonto Wien Nr. 5780.002. Die Bezugsanmeldung gilt bis zu einem allfälligen schriftlichen Widerruf. Der Widerruf ist nur mit Wirkung für das Ende des Kalenderjahres möglich. Er muß, um wirksam zu sein, spätestens am 15. Dezember bei der Abonnementstelle der Österreichischen Staatsdruckerei — Wiener Zeitung, 1037 Wien, Rennweg 12 a, einlangen.

Die **Zustellung** des Bundesgesetzblattes erfolgt erst nach Entrichtung des Bezugspreises. Die Bezieher werden, um keine Verzögerung in der Zustellung eintreten zu lassen, eingeladen, den Bezugspreis umgehend zu überweisen.

Ersätze für abgängige oder mangelhaft zugekommene Stücke des Bundesgesetzblattes sind binnen drei Monaten nach dem Erscheinen unmittelbar bei der Abonnementstelle der Österreichischen Staatsdruckerei — Wiener Zeitung, 1037 Wien, Rennweg 12 a, anzufordern. Nach Ablauf dieses Zeitraumes werden Stücke des Bundesgesetzblattes ausnahmslos nur gegen Entrichtung des Verkaufspreises abgegeben.