

Bericht über eine Eignungsprüfung nach DIN EN 1090-2

Auftraggeber: Friedmann Stahltechnik GmbH Industriestraße 2 77839 Lichtenau	Bericht Nr. 2.12964 vom 25.02.2015	
	Dieser Bericht umfasst 3 Seiten	Anlagen: --
	Bestell-Nr.: -- vom 19.01.2015	
	Tag des Brennschnitts: 16.01.2015	
	Probeneingang: 20.20.01.2015	
	Tag der Prüfung: 12.02.2015	
Eignungsprüfung für: Thermisches Schneiden Schneidprozess: Plasmaschneiden Grundwerkstoff: S355J2+N Dicken (mm): 25,0 Anforderungen nach: DIN EN 1090-2, EXC4 pCPS-Nr.: 3		
Bemerkungen: --		
Gültigkeitsdauer: --		
Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Mannheim GmbH Abt. Materialprüfung  Dipl.-Ing. (FH) H. Simianer, IWE		Mannheim, den 25.02.2015 Sachbearbeiter:  Dipl.-Ing. M. Kolodziej, IWE

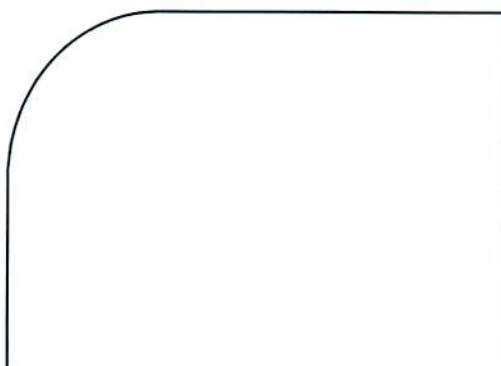
Dieser Bericht darf nur ungekürzt und unverändert vervielfältigt werden. Die gekürzte oder die auszugsweise Vervielfältigung und eine Veröffentlichung sind nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung der SLV Mannheim GmbH zulässig. Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die aufgeführten Prüfgegenstände.

Durch die **DAkKS Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH**
 akkreditiertes Prüflaboratorium
 Die Akkreditierung gilt für die in der Urkunde aufgeführten Prüfverfahren



Seite 2 von 3 zum Bericht Nr. 2.12964 vom 25.02.2015

Prüfstück (schematische Darstellung) nach DIN EN 1090-2



t₁ = 25,0 mm
 L₁ = 250 mm
 B₁ = 200 mm
 r₁ = 100 mm

Pos.	Prüfgegenstand	Anzahl	Dicke (mm)	Werkstoff	Ausführungsklasse	Bemerkung
1	Brennschnitt	1	25,0	S355J2+N	EXC4	--

Prüfumfang auf dem geraden Schnitt			Prüfergebnis	
Prüfart	Prüfnorm	Messmittel	Bewertung	Bemerkungen
Rechtwinkligkeits- oder Neigungstoleranz	DIN EN ISO 9013	Bildbearbeitungsprogramm	e	siehe Seite 3
Rauheitsmessung	DIN EN ISO 9013	Rauheitsmessgerät ST1	e	siehe Seite 3
Härteprüfung	DIN EN ISO 6507-1	Dia Testor 2n	e	siehe Seite 3

Die Schnittflächen des kurvenförmigen Bogens sowie der scharfkantigen Ecke der Probe weisen eine gleichwertige Qualität im Vergleich zu den geraden Probenabschnitten auf.

Gesamtergebnis: Erfüllt die Anforderungen der DIN EN 1090-2, EXC 4

