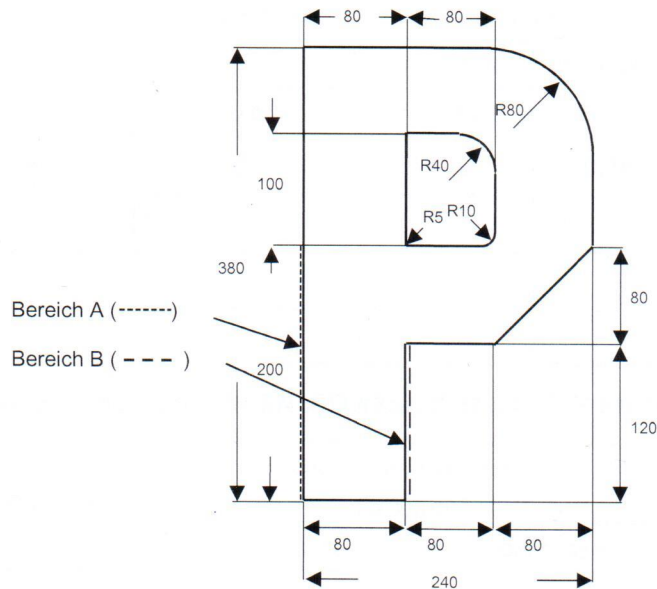


## Bericht über eine Eignungsprüfung nach DIN EN 1090-2:2018-09

<b>Auftraggeber:</b>  <b>Vereinigte Baustoff- und Eisen GmbH</b>  <b>Haberstraße 25</b>  <b>69126 Heidelberg</b>	<b>Bericht Nr. 2.14940-1 vom 28.06.2019</b>	
	<b>Dieser Bericht umfasst 3 Seiten</b>	<b>Anlagen: --</b>
	<b>Bestell-Nr.: -- vom 03.04.2019</b>	
	<b>Tag des Brennschnitts: 03.04.2019</b>	
	<b>Probeneingang: 03.04.2019</b>	
	<b>Tag der Prüfung: 17.06.2019</b>	
<b>Eignungsprüfung für:</b> <b>Thermisches Schneiden</b>  <b>Schneidprozess: Autogenbrennschneiden</b>  <b>Grundwerkstoff: S355J2</b>  <b>Dicken (mm): 8,0 mm und 60,0 mm</b>  <b>Anforderungen nach: DIN EN 1090-2, EXC. 4</b>  <b>pCPS-Nr.: Oxy 8 mm / Oxy 60 mm</b>		
<b>Bemerkungen: --</b>		
<b>Gültigkeitsdauer: --</b>		
<b>Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Mannheim GmbH</b> Abt. Materialprüfung		<b>Mannheim, den 28.06.2019</b> Sachbearbeiter:
 Dipl.-Ing. (FH) H. Simianer, IWE		 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.

Prüfstück (schematische Darstellung) nach DIN EN 1090-2:2018-09, Bild D.



Pos.	Prüfgegenstand	Anzahl	Dicke (mm)	Werkstoff	Ausführungsstufe	Bemerkung
1	Brennschnitt	1	8,0	S355J2	EXC 4	--
2	Brennschnitt	1	60,0	S355J2	EXC 4	--

Prüfumfang auf dem geraden Schnitt, Bereich 12.1 u. 12.2			Prüfergebnis	
Prüfart	Prüfnorm	Messmittel	Bewertung	Bemerkungen
Rechtwinkligkeits- oder Neigungstoleranz (Bereich A)	DIN EN ISO 9013	Bildbearbeitungsprogramm	erfüllt	Bereich 12.1, siehe Seite 3
Rauheitsmessung (Bereich A)	DIN EN ISO 4288	Rauheitsmessgerät ST1	erfüllt	Bereich 12.1, siehe Seite 3
Härteprüfung (Bereich A u. B)	DIN EN ISO 6507-1	Dia Testor 2n	*)	Bereich 12.1 und 12.2, 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.

\*) Ist die Anforderung an die Härte von Schnittkanten festgelegt, dann richtet sich die max. zulässige Härte nach dem zugrunde liegenden Regelwerk / vertraglichen Vereinbarung

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

**Rechtwinkligkeitstoleranz nach DIN EN ISO 9013:2017-05**

Pos.	Schnittdicke a [mm]	Reduzierung der Schnittdicke Δa (mm)	Rechtwinkligkeitstoleranz u (mm)		Güteklasse		Bemerkungen
			gefordert	gemessen	gefordert	erfüllt	
1	8,0	0,6	≤0,96	0,30	Bereich 4	e	-
2	60,0	2,0	≤2,0	0,18	Bereich 4	e	-

**Rauheitsmessung nach DIN EN ISO 4288:1998-04 / DIN EN 1090-2:2018-09**

Pos.	Bereich	Gemittelte Rauhtiefe Rz5 (µm)		Güteklasse		Bemerkungen
		gefordert	gemessen	gefordert	erfüllt	
1	A, unteres Drittel	124	32	Bereich 4	e	--
2	A, unteres Drittel	218	43	Bereich 4	e	--

**Härteprüfung der Schnittfläche nach DIN EN ISO 6507-1:2006-03 / DIN EN 1090-2:2018-09**  
**Maximale zulässige Härte: 380\*) HV 10**

Pos.	Bereich	Einzelwerte (HV 10)					Bemerkungen
1	A, Oben	173	176	175	178	174	*)
1	A, Mitte	177	176	174	172	172	*)
1	A, Unten	173	173	175	177	173	*)
1	B, Oben	177	175	180	176	179	*)
1	B, Mitte	177	175	177	172	173	*)
1	B, Unten	178	177	178	177	178	*)
2	A, Oben	384	398	381	411	412	*)
2	A, Mitte	453	439	481	437	391	*)
2	A, Unten	413	456	421	429	415	*)
2	B, Oben	412	402	422	418	404	*)
2	B, Mitte	447	463	451	486	451	*)
2	B, Unten	422	432	417	413	420	*)

\*) Ist die Anforderung an die Härte von Schnittkanten festgelegt, dann richtet sich die max. zulässige Härte nach dem zugrunde liegenden Regelwerk / vertraglichen Vereinbarung