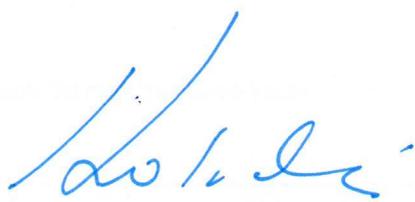
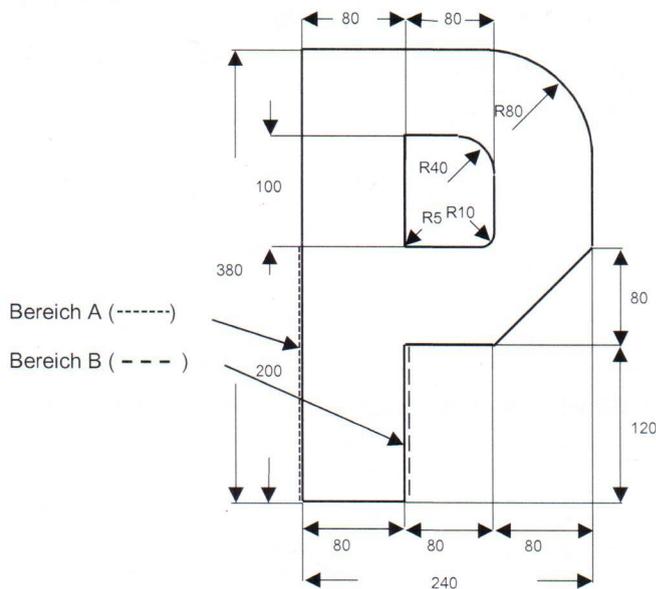


Bericht über eine Eignungsprüfung nach DIN EN 1090-2:2018-09

Auftraggeber: Vereinigte Baustoff- und Eisen GmbH Haberstraße 25 69126 Heidelberg	Bericht Nr. 2.14940-2 vom 28.06.2019	
	Dieser Bericht umfasst 3 Seiten	Anlagen: --
	Bestell-Nr.: -- vom 03.04.2019	
	Tag des Brennschnitts: 03.04.2019	
	Probeneingang: 03.04.2019	
	Tag der Prüfung: 17.06.2019	
Eignungsprüfung für: Thermisches Schneiden Schneidprozess: Plasmaschneiden Grundwerkstoff: S355J2 Dicken (mm): 8,0 mm und 20,0 mm Anforderungen nach: DIN EN 1090-2, EXC. 4 pCPS-Nr.: Plasma 8 mm / Plasma 20 mm		
Bemerkungen: --		
Gültigkeitsdauer: --		
Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Mannheim GmbH Abt. Materialprüfung		Mannheim, den 28.06.2019 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	Ausführungsklasse	Bemerkung
1	Brennschnitt	1	8,0	S355J2	EXC 4	--
2	Brennschnitt	1	20,0	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	0,15	Bereich 4	e	-
2	20,0	1,0	≤1,2	0,20	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	19,8	Bereich 4	e	--
2	A, unteres Drittel	146	42	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	330	319	323	323	319	*)
1	A, Mitte	316	301	292	297	302	*)
1	A, Unten	299	291	269	291	308	*)
1	B, Oben	293	285	288	299	296	*)
1	B, Mitte	310	317	308	304	308	*)
1	B, Unten	269	270	275	265	280	*)
2	A, Oben	411	440	441	444	439	*)
2	A, Mitte	423	426	428	439	424	*)
2	A, Unten	425	445	435	415	439	*)
2	B, Oben	452	430	437	449	449	*)
2	B, Mitte	438	424	434	436	451	*)
2	B, Unten	448	444	437	435	444	*)

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