



TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Akkreditierte Inspektionsstelle gem. BGBl. Nr. 28/2012
Arsenal, Objekt 207
A- 1030 Wien
Tel.: (+43) 1 798 26 26 - 0
e-mail: office-DD@tuev-sued.at



Prot. Nr.: 725042519-1 rev. 01

Linz, den 20.06.2016

Auftraggeber: Alfred Wagner Stahl-Technik & Zuschnitt GmbH
Alfred-Wagner-Straße 1
4061 Pasching

TÜV SÜD Landesgesellschaft
Österreich
Arsenal, Objekt 207
A- 1030 Wien
Tel. (+43) 1 798 26 26 - 0
Fax (+43) 1 798 26 26 - 77

Datum des Auftrages: 05.12.2015

Auftrags-Nr. vom 04.04.2016

Prüfbericht

Eignung eines thermischen Schneidprozesses nach EN1090-2

(Qualification of a thermal cutting process acc. EN 1090-2)

Maschine 2 LIND KING P 5000

Dieser Prüfbericht besteht aus 3 Seiten und 28 Beilage(n)

(This test report consists of 3 pages and 28 supplement (s))

Prüfbericht Mike Schreiber Nr.: 24468/16	5 Seiten
Prüfbericht TSP1-10815A	7 Seiten
Anhang zu Prüfbericht TSP1-10815A	6 Seiten
Abnahmeprüfzeugnis Metinvest Nr.: 362532	3 Seiten
Abnahmeprüfzeugnis Tecnosider CER029356	1 Seite
Abnahmeprüfzeugnis NLMK Verona 45809	3 Seiten
Abnahmeprüfzeugnis NLMK Verona 48587	3 Seiten

Prüfstelle gem. Akkreditierungsgesetz BGBl. Nr. 28/2012 entsprechend den Anforderungen EN ISO/IEC 17020

Die den Gegenstand betreffenden Angaben bzw. die daraus gefolgerten Schlüsse beziehen sich ausnahmslos auf die übergebenen und hierorts auf die Dauer eines viertel Jahres aufbewahrten Prüfungsgegenstände. Im Falle einer Vervielfältigung oder einer öffentlichen Benützung dieses Prüfberichtes darf der Inhalt nur wortgetreu ohne Auslassung und ohne Zusatz weitergegeben werden. Auch gekürzte Auszüge bedürfen der besonderen Genehmigung.

Prüfstelle:
Inspecting Authority: TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Salzburgerstraße 205
A-4030 Linz

Hersteller / Anschrift:
Manufacturer / Address: Alfred Wagner Stahl-Technik & Zuschnitt GmbH
Alfred Wagner Straße 1
A 4061 Pasching bei Linz

Vorschrift/Prüfnorm:
Code/Testing Standard: EN 1090-2
EN ISO 9013

Thermischer Schneidprozess:
thermal cutting process: Autogenbrennschneiden

Maschine:
machine: Maschine 2 LIND KING P 5000

Proben:
test pieces:

Dicke [mm]	Abmessung [mm]	Werkstoff
20	Halbkreis r=150	S355J2+N
40	Halbkreis r=150	S355J2+N
100	Halbkreis r=150	S355J2+N

Schnittart:
cutting form: Senkrechtschnitt

Schnittausführung:
execution of cutting: Maschinenkennlinie über Blechstärke und Material vorgegeben.
Wartung erfolgt online durch den Hersteller.



Landesgesellschaft
 Österreich

PRÜFERGEBNISSE

Test results

Maßgenauigkeit: erfüllt
accuracy grade:

Rechtwinkeligkeits- oder Neigungstoleranz:
perpendicularity:

Dicke [mm]	Abmessung [mm]	Neigungstoleranz u [mm]	Bereich gem. EN ISO 9013 Bild 12	max. mögliche EXC gem. EN 1090-2
20	Halbkreis r=150	0,1	2	EXC 4
40	Halbkreis r=150	0,1	2	EXC 4
100	Halbkreis r=150	0,2	1	EXC 4

Gemittelte Rauhtiefe Rz: gem. Prüfprotokoll Rauheitsmessung Nr.: 24468/16
average roughness Rz: und Prüfbericht TSP1-10815A

Dicke [mm]	Abmessung [mm]	Gem. Rauhtiefe Rz [µm]	Bereich gem. EN ISO 9013 Bild 13	max. mögliche EXC gem. EN 1090-2
20	Halbkreis r=150	31,3	2	EXC 4
40	Halbkreis r=150	96,07	3	EXC 4
100	Halbkreis r=150	90,35	2	EXC 4

Härteprüfung: Gem. Härteprüfprotokoll Nr.: 24468/16 (3 Seiten)
hardness test: und Prüfbericht TSP1-10815A sowie Anhang zum Prüfbericht TSP1-10815A

Dicke [mm]	Abmessung [mm]	Max Härtewert [HV 5/10] (max. zul. 450)	Mittlerer Härtewert [HV 5/10] (max. zul. 380)	Bewertung
20	Halbkreis r=150	340	333	entspricht
40	Halbkreis r=150	349	320	entspricht
100	Halbkreis r=150	374	355	entspricht

Der Projektverantwortliche
 (Ing. Matthias Wagner)



Der Zeichnungsberechtigte
 (Dipl.-Ing. K.H. Raunig)