



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.: 725042519-3 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 3 LIND KING P 5000

Dieser Prüfbericht besteht aus 3 Seiten und 36 Beilage(n)

(This test report consists of 3 pages and 36 supplement (s))

Prüfbericht Mike Schreiber Nr.: 24038/15	7 Seiten
Prüfbericht Mike Schreiber Nr.: 24039/15	7 Seiten
Prüfbericht TSP1-10815P	7 Seiten
Anhang zu Prüfbericht TSP1-10815P	6 Seiten
Abnahmeprüfzeugnis Thyssen Krupp 149836601	5 Seiten
Abnahmeprüfzeugnis Tecnosider CER029356	1 Seite
Abnahmeprüfzeugnis NLMK Verona 45809	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: Plasmaschneiden

Maschine:
machine: Maschine 3 LIND KING P 5000

Proben:
test pieces:

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

PRÜFERGEBNISSE

Test results

Maßgenauigkeit:
accuracy grade: erfüllt

Rechtwinkeligkeits- oder Neigungstoleranz:
perpendicularity:

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
6	Halbkreis r=150	0,1	2	EXC 4
20	Halbkreis r=150	0,1	2	EXC 4
40	Halbkreis r=150	0,1	2	EXC 4

Gemittelte Rauhtiefe Rz: gem. Prüfprotokoll Rauheitsmessung Nr.: 24038/15 und 24039/15
average roughness Rz: und Prüfbericht TSP1-10815P


Dicke [mm]	Abmessung [mm]	Gem. Rauhtiefe Rz [µm]	Bereich gem. EN ISO 9013 Bild 13	max. mögliche EXC gem. EN 1090-2
6	Halbkreis r=150	12,27	1	EXC 4
20	Halbkreis r=150	5,9	1	EXC 4
40	Halbkreis r=150	15,0	1	EXC 4

Härteprüfung: Gem. Härteprüfprotokoll Nr.: 24038/15 und 24039/15
hardness test: Sowie Prüfbericht TSP1-10815P und Anhang zum Prüfbericht TSP1-10815P

Dicke [mm]	Abmessung [mm]	Max Härtewert [HV 5/10] (max. zul. 450)	Mittlerer Härtewert [HV 5/10] (max. zul. 380)	Bewertung
6	Halbkreis r=150	374	326	entspricht
20	Halbkreis r=150	210	170	entspricht
40	Halbkreis r=150	286	182	entspricht



Der Projektverantwortliche
 (Ing. Matthias Wagner)



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