



Dr. Möll GmbH

Institut für Schweißtechnik u. Ingenieurbüro Dr. Möll GmbH

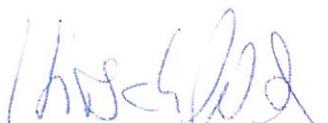
An der Schleifmühle 6 · 64289 Darmstadt · Tel: (0 61 51) 7 40 97 +71 30 51 · Fax: 7 41 40

**Arbeitsprüfung nach DIN EN ISO 15614-7 für das Auftragsschweißen
mit dem vollautomatischen
Schweißprozess 114 (Open Arc)**

AP – 150 / 14

Zweck der Untersuchung:	Arbeitsprüfung zur Überprüfung der Auftragschweißung
Auftraggeber / Entwickler und Hersteller:	EURODUR GmbH Bahnhofstraße 12 97717 Euerdorf
Schweißer:	nicht angegeben
Schweißprozess:	114 (Open Arc)
Nahtarten:	Auftragsschweißung
Datum der Anlieferung:	01.10.2014
Datum der Prüfung:	12.11.2014
Prüfergebnis:	zufriedenstellend (siehe Zusammenfassung – Abschnitt 3)
Anzahl der Seiten:	15

Darmstadt, den 24.11.2014


Dipl.-Ing. P. Hirschfeld


R. Niebel, EWT (Geschäftsführer)

Seite 1 / 15

1. Vorgang und Schweißen des Prüfstückes

Die Firma EURODUR GmbH stellt Auftragsschweißungen vollautomatisch her.

Zur Überprüfung der hochverschleißfester Auftragung stellte die Firma EURODUR GmbH ein Prüfstück her und beauftragte die ISIB Dr. Möll GmbH dieses in Anlehnung nach DIN EN ISO 15614-7 zu untersuchen.

Das Prüfstück wurde am 01.10.2014 der ISIB Dr. Möll GmbH geliefert.

Eine Schweißanweisung, sowie die genaue Bezeichnung und Materialbescheinigung des aufgetragenen Zusatzwerkstoffes wurde aus geheimhaltungsgründen nicht mitgeliefert. In diesem Bericht wird für den Zusatzwerkstoff der telefonisch durchgegebene interne Name „EURODUR 2600“ verwendet.

Die nachfolgende Tabelle gibt auszugsweise die wichtigsten bekannten Daten:

Arbeitsprüfung des Herstellers	Prüfstelle: ISIB Dr. Möll GmbH
Beleg – Nr.: ---	WPQR – Nr.: AP – 150 / 14
Hersteller:	EURODUR GmbH
Anschrift:	Bahnhofstraße 12 97717 Euerdorf
Schweißaufsichtsperson:	Hr. Mayer
Schweißer:	nicht angegeben
Datum der Anlieferung:	01.10.2014
Regel/Prüfnorm:	DIN EN ISO 15614-7
Prüfumfang (falls abweichend von Regel/Prüfnorm):	---
Schweißprozess:	114 (Open Arc)
Roboter:	nicht angegeben
Zusatzwerkstoff:	Bezeichnung: „EURODUR 2600“ (interne Bezeichnung)
	Hersteller: --
	Durchmesser: --
Schutzgas:	---
Nahtart:	Auftragsschweißung
Schweißprozess:	114 (Open Arc)
Grundwerkstoff(e):	S235JR+N
Dicke des Grundwerkstoffes:	8 mm
Dicke der Auftragung:	5 mm
Lagenaufbau:	einlagig
Schweißposition(en):	nicht angegeben

3. Zusammenfassung

Die Ergebnisse der gemäß DIN EN ISO 15614-7 durchgeführten Untersuchungen Sichtprüfung und Makroschliffbeurteilung mit Härteprüfung und Mikroschliffbeurteilung zeigen, dass die ausgeführten Schweißarbeiten nicht zu beanstanden sind.

Auf die Oberflächenrissprüfung ist verzichtet worden, da die Aufpanzerung oberflächlich gerissen ist. Die Rissbildung ist durch die harte Aufpanzerung werkstoffbedingt üblich und nicht zu beanstanden. Der Makroschliff zeigt, dass diese Risse nicht in den Grundwerkstoff hinein laufen. Die aufgepanzerten Bleche werden nicht dynamisch belastet.

Die Arbeitsprüfung gilt als bestanden.