

## Eignungsnachweis für EN 1090-2

### Gültigkeit

Diese Arbeitsanweisung ist gültig für Brennschnitte, Laser- u. Plasmazuschnitte an Bauteilen für Tragwerke am Bau.

### Brennschnitte:

Dieses Verfahren wird händisch angewendet. Als Brenngas dafür wird Azetylengas in Verbindung mit Sauerstoff verwendet.

### Plasmaschnitte:

Derartige Teile werden zugekauft.

### Laserzuschnitte:

Derartige Teile werden zugekauft.

### Arbeitsprobe:

Am 05.11.2012 wurde eine Arbeitsprobe einer Sicht- und Härteprüfung unterzogen.

Dazu wurden die Kanten eines Testblechs in der Größe von ca. 500 x 150 x 30 mm mit mechanisch geführtem Handbrennschneideverfahren geschnitten.

Im unbehandelten Zustand wurde die Rauheit gemäß RUGO – Testkörper festgestellt und eine Rückprallhärteprüfung durchgeführt.

### RUGO - Testkörper:

Hersteller: Promat

ID-Nr.: QL1104088

### Rückprallhärteprüfgerät:

Hersteller: PCE Deutschland GmbH

Type: PCE – 2500

Baujahr: 2012

Geltungsbereich: Firma Fuhrmann GmbH

### Brennschnitt - Prüfkörper:

Material: Unlegierter Baustahl S 355 J2

Produkt: Blech t 30 mm

Rauhigkeit: 4  $\mu\text{m}$



Händischer Brennschnitt S 355 J2, Blech 30/150 ..500 mm

### Prüfablauf:

Entlang der Schnittkanten wurden Härtepunkte im Abstand von ca. 10mm gesetzt und aus der Summe der vom Gerät abgelesenen Härtewerte der jeweilige Durchschnitt gebildet.

### Auswertung:

Durchschnittliche Härtewerte in Härte Vickers - R

Brennschnitt: 188 HV – R

Plasmaschnitt: 370 HV – R

Geltungsbereich: Firma Fuhrmann GmbH

**Anforderung der EN 1090-2, Tabelle 10:**

Produktnorm	Stahlsorten	Härtewerte [HV 10]
EN 10025-2 bis -5	S235 bis S460	≤ 380
EN 10210-1, EN 10219-1		
EN 10149-2 und EN 10149-3	S260 bis S700	≤ 450
EN 10025-6	S460 bis S690	
Anmerkung: Diese Werte entsprechen EN ISO 15614-1 für Stahlsorten nach ISO/TR 20172		

**Ergebnis:**

Gemäß der durchgeführten Verfahrensprüfung ergibt sich, dass die ermittelten Härtewerte unterhalb der norminativen Anforderung von 380 HV liegen.

Somit kann das genannte thermischen Schneidverfahren bis zur Materialqualität S 355 J2 angewandt werden.

Steinebrunn, am 11.11.2012

Hr. Herwig Weilingner (WPK)

Dieses Dokument ist ohne Unterschrift gültig.