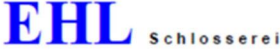


AA 04 Thermisches Schneiden Arbeitsanweisung			 EDUARD HEINZ LESZKOVICH 7111 Parndorf, Am Teich 22a Tel.: 0899/113 60 278 Tel.: 0899/116 32 587 Fax: 02166/20791 www.ehl-schlosserei.at	
Erstellt und geprüft von:	Freigabe von:	Prozessverantwortlich:	Datum der Freigabe:	Version: 01
Hr. Eduard Leszkovich (WPK)	Hr. Eduard Leszkovich (G)	TFL / TE / WPK	04.11.2014	Seite 1 von 4

Arbeitsanweisung

Gültigkeit

Diese Arbeitsanweisung ist gültig für Brenn- u. Plasmazuschnitte an Bauteilen für Tragwerke am Bau.

Brennschnitte:

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

Plasmaschnitte:

Dieses Verfahren wird manuell angewendet.

Arbeitsprobe: Am 04.11.2014 wurde jeweils eine Arbeitsprobe für manuell geführtes Plasma- u. Brennschneiden erstellt und einer anschließenden Sicht- und Härteprüfung unterzogen.

Dazu wurden die Kanten der jeweiligen Testbleche in der Größe von ca. 500 x 150 x 15 mm mit dem händischen Plasma-, bzw. Brennschneidverfahren 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

Plasmaschnitt - Prüfkörper:

Material: Unlegierter Baustahl S 355 J2

Produkt: Blech t 15 mm

Rauhigkeit: $2 \mu\text{m}$



Plasmaschnitt S 355 J2, Blech 15/150.....500 mm

Brennschnitt - Prüfkörper:

Material: Unlegierter Baustahl S 355 J2

Produkt: Blech t 10 mm

Rauhigkeit: 4 μm



Händischer Brennschnitt S 355 J2, Blech 15/150.....500 mm

Prüfablauf in beiden Fällen:

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: 171 HV – R

Plasmaschnitt: 370 HV – R

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 normativen Anforderung von 380 HV liegen.

Somit können die genannten thermischen Schneidverfahren bis zur Materialqualität S 355 J2 angewandt werden.

Parndorf, am 04.11.2014

.....
Hr. Eduard Leszkovich (G)