

Prüfbericht / Test report

Eignungsprüfung für das thermische Schneiden gemäß / Approval for thermal cutting according to EN 1090-2:2018-06

Auftraggeber Client	Gurtner Metallbau AG	Adresse Address	Oberholzstrasse 4 5033 Buchs, Schweiz
Bezeichnung Designation	Schnittmuster Stahl	Identifikation Identification	Schnittmuster Stahl
Zeichnungsnummer Drawing no.	---	Abmessung Dimensions	siehe unten
Wärmebehandlung Heat treatment	P19/774_01 Thermomechanisch gewalzt P19/774_02 normalisiert P19/774_03 lösungsgeglüht P19/774_04 lösungsgeglüht	Werkstoff Material	P19/774_01 S420 MC P19/774_02 S235J2C+N P19/774_03 1.4301 P19/774_04 1.4301
Oberflächenzustand Surface condition	Laserschneiden	Einstufung Auftraggeber Classification Client	EXC 2
Probennummer Sample number	P19/774	Probeneingang Sample receipt	25.11.2019
Probennahme durch Sampling	Kunde	Probenanzahl Number of samples	4 Proben
Prüfdatum Test date	28.11.2019	Prüfort Test location	Dornbirn, Labor gbd Lab
Prüftemperatur Test temperature	23 ± 5°C (Raumtemperatur)	Normabweichung Deviation from the standard	---

1 Rechtwinkligkeitstoleranz gemäß / Tolerance of perpendicularity acc. to EN ISO 9013:2017-02

Anforderung nach Requirement to	EN 1090-2:2018-06, Kap. 6.4.3 Bereich		Messmittel Measuring equipment	Winkelmesser Inv. Nr. 1.241		
Probenr. Sample no.	Schnittdicke Cutting thickness a [mm]	Reduzierung d. Schnittdicke Reduction of cutting thickness Δa [mm]	Rechtwinkligkeitstoleranz des Bleches Tolerance of perpendicularity [mm]	Rechtwinkligkeitstoleranz n. Tabelle 4 Tolerance of perpendicularity to table 4	Güteklasse Quality class	Bemerkung Remark
Nennwerte / Nominal values						
---	---	---	---	---	Bereich 5	---
Prüfwerte / Test values						
P19/774_01	5	0,3	0,045	1,375	Bereich 5	---
P19/774_02	20	1	0,157	1,9	Bereich 5	---
P19/774_03	5	0,3	0,077	1,375	Bereich 5	---
P19/774_04	10	0,6	0,167	1,55	Bereich 5	---

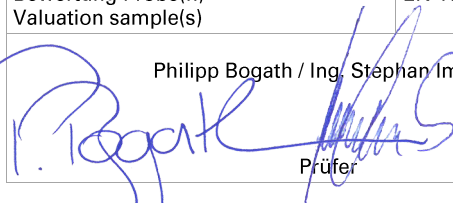

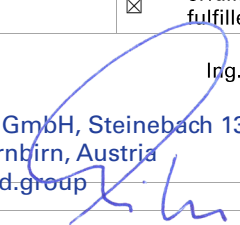
 Bewertung:
evaluation: erfüllt
fulfilled

 gbd Lab GmbH, Steinebach 13a
6850 Dornbirn, Austria
www.gbd.group

2 Rauigkeitsmessung gemäß / Roughness measurement acc. to EN ISO 9013:2017-02

Anforderung nach Requirement to	EN 1090-2:2018-06, Kap. 6.4.3 Bereich		Messmittel Measuring equipment	Rauigkeitsmessgerät Inv. Nr. 1.243	
Probenr. Sample no.	Bereich Area	Gemittelte Rauhtiefe Averaged roughness R _{Z5} [µm]	Gemittelte Rauhtiefe aus Tabelle 5 Averaged roughness [µm]	Güteklasse Quality class	Bemerkung Remark
Nennwerte / Nominal values					
---	---	---	---	Bereich 4	---
Prüfwerte / Test values					
P19/774_01	12.1 Mitte	17,68	119	Bereich 4	---
P19/774_02	12.1 Oben Mitte Unten	78,66 / 37,62 / 36,17	146	Bereich 4	---
P19/774_03	12.1 Mitte	19,75	119	Bereich 4	---
P19/774_04	12.1 Oben Mitte Unten	25,16 / 25,29 / 37,05	128	Bereich 4	---

Bewertung: erfüllt
 evaluation: fulfilled

Bewertung Probe(n) Valuation sample(s)	EN 1090-2:2018-06	<input checked="" type="checkbox"/> erfüllt fulfilled	<input type="checkbox"/> nicht erfüllt not fulfilled
Philipp Bogath / Ing. Stephan Immler  Prüfer		 Ing. Michael Ludescher gbd Lab GmbH, Steinebach 13a 6850 Dornbirn, Austria www.gbd.group  Prüfer	
Bemerkung/ Remarks	Die Proben werden 30 Tage aufbewahrt.		
Anlagen/ Appendices	---		

Dieses Dokument ersetzt alle vorhergehenden Versionen / This document replaces all previous versions

Rev.	Beschreibung Description	Änderungsumfang Scope of change	Datum Date
a		n / y / e	
b		n / y / e	
c		n / y / e	

Legende / Legend

n...Überarbeitung hat keine Auswirkungen auf die Konformitätsaussage / Revision has no effect on conformity assessment

y...Überarbeitung hat Auswirkungen auf die Konformitätsaussage / Revision affects conformity assessment

e...Redaktionelle Anpassungen / Editorial changes