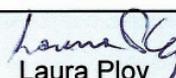
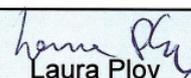


Prüfbericht Eignungsnachweis thermisches Schneiden Test report proof of suitability thermal cutting			Dokumentnummer document number			
			26279-040-001			
			Seite 1 von 3 page 1 of 3			
Prüfnorm: Test standard:	EN 1090-2, EN ISO 6507-1, EN ISO 9013		Auftragseingang: Order intake:	12.03.2021		
Auftraggeber: Client:	RIKA Blechkomponenten Ges.m.b.H. Flugplatzstraße 7 4563 Micheldorf		Probeneingang: Sample receipt:	15.03.2021		
Verfahren: process:	Laser		Schneidanweisung: cutting introduction:	002-21		
Ausführungs-kategorie: execution class:	EXC 3		Qualität der Schnittfläche: Quality of the cut surface:	Bereich 4		
Werkstoff: Material:	S355J2+N		Werkstoffnorm: Material standard:	EN 10025-2		
Blechdicke [mm]: Plate thickness [mm]:	20		Schmelznummer: Heat no.:	--		
Prüfgeräte: Test equipment:	Gnehm Swiss Max 600, M-HT.029 Zeiss Stemi SV11, M-MG.011 Jenoptik T1000, M-MG.043		Prüfmittel: Further test equipment:	--		
			Prüftemperatur [°C]: Test temperatur [°C]:	23°C		
Härteprüfung gemäß ÖNORM EN ISO 6507-1 [HV10]:* Hardness testing acc. ÖNORM EN ISO 6507-1 [HV10]:						
Anforderung gemäß EN 1090-2 / Requirement acc. EN 1090-2 : Baustähle < S460: keine Anforderung **						
	1	2	3	4	5	Mittelwert / Average:
Probe A, Blechoberseite	434	427	427	419	411	424
Probe A, Mitte	431	428	423	433	430	429
Probe A, Blechunterseite	459	423	427	443	418	434
Probe B, Blechoberseite	412	414	411	420	429	417
Probe B, Mitte	429	439	421	433	438	432
Probe B, Blechunterseite	426	431	428	429	451	433
Rechtwinkeligkeits- oder Neigungstoleranz u gemäß ÖNORM EN ISO 9013 [mm]: Perpendicularity and slant tolerance u acc. ÖNORM EN ISO 9013 [mm]:						
Anforderung gemäß ÖNORM EN ISO 9013, Tabelle 4 / Requirement acc. ÖNORM EN ISO 9013, Table 4:					1,2	mm
Probe A (Seite1/Seite2):	0,23 / 0,30					
Probe B (Seite1/Seite2):	0,30 / 0,16					
Gemittelte Rauhtiefe Rz gemäß ÖNORM EN ISO 9013 [µm]: Average roughness Rz acc. ÖNORM EN ISO 9013 [µm]:						
Anforderung gemäß ÖNORM EN ISO 9013, Tabelle 5 / Requirement acc. ÖNORM EN ISO 9013, Table 5:					146	µm
	1	2	3	4	5	Mittelwert / Average:
Gemittelte Rauhtiefe Rz Average roughness Rz	60,3	58,9	68,7	76,4	70,4	66,9
Interpretation der Ergebnisse: interpretation of the Result:		erfüllt				
Bemerkung: remarks:		Die scharfkantige Ecke und der Bogen weisen die gleiche Qualität wie der gerade Schnitt auf. Die Probenentnahme ist auf Bild 1 ersichtlich.				
Prüfdatum: Date of testing:	01.04.2021	Prüf-ort: testing location:	Wien	ausgestellt am: issued on:	06.04.2021	
Prüfer / tester			fachlich Zeichnungsberechtigter / authorised to sign			
 Laura Ploy			 DI (FH) Michael Jagschitz			
Name / Unterschrift name / signature			Name / Unterschrift name / signature			

QM - OD 230 TÜV Rev. 4 2020

Prüfbericht Eignungsnachweis thermisches Schneiden Test report proof of suitability thermal cutting			Dokumentnummer document number			
Prüfnorm: Test standard: EN 1090-2, EN ISO 6507-1, EN ISO 9013			26279-040-001			
			Seite 2 von 3 page 2 of 3			
Auftraggeber: Client:	RIKA Blechkomponenten Ges.m.b.H. Flugplatzstraße 7 4563 Micheldorf	Auftragseingang: Order intake:	12.03.2021			
		Probeneingang: Sample receipt:	15.03.2021			
Verfahren: process:	Laser	Schneidanweisung: cutting introduction:	001-21			
Ausführungs-kategorie: execution class:	EXC 3	Qualität der Schnittfläche: Quality of the cut surface:	Bereich 4			
Werkstoff: Material:	Alform 355 ME	Werkstoffnorm: Material standard:	--			
Blechdicke [mm]: Plate thickness [mm]:	2	Schmelznummer: Heat no.:	--			
Prüfgeräte: Test equipment:	Gnehm Swiss Max 600, M-HT.029 Zeiss Stemi SV11, M-MG.011 Jenoptik T1000, M-MG.043	Prüfmittel: Further test equipment:	--			
		Prüftemperatur [°C]: Test temperatur [°C]:	23°C			
Härteprüfung gemäß ÖNORM EN ISO 6507-1 [HV10]:* Hardness testing acc. ÖNORM EN ISO 6507-1 [HV10]:						
Anforderung gemäß EN 1090-2 / Requirement acc. EN 1090-2 : Baustähle < S460: keine Anforderung **						
	1	2	3	4	5	Mittelwert / Average:
Probe A, Blechoberseite	-	-	-	-	-	-
Probe A, Mitte	191	197	207	197	193	197
Probe A, Blechunterseite	-	-	-	-	-	-
Probe B, Blechoberseite	-	-	-	-	-	-
Probe B, Mitte	200	193	200	203	197	199
Probe B, Blechunterseite	-	-	-	-	-	-
Rechtwinkeligkeits- oder Neigungstoleranz u gemäß ÖNORM EN ISO 9013 [mm]: Perpendicularity and slant tolerance u acc. ÖNORM EN ISO 9013 [mm]:						
Anforderung gemäß ÖNORM EN ISO 9013, Tabelle 4 / Requirement acc. ÖNORM EN ISO 9013, Table 4:					0,84	mm
Probe A (Seite1/Seite2):	0,08 / 0,07					
Probe B (Seite1/Seite2):	0,12 / 0,08					
Gemittelte Rauhtiefe R_z gemäß ÖNORM EN ISO 9013 [µm]: Average roughness R _z acc. ÖNORM EN ISO 9013 [µm]:						
Anforderung gemäß ÖNORM EN ISO 9013, Tabelle 5 / Requirement acc. ÖNORM EN ISO 9013, Table 5:					113,6	µm
	1	2	3	4	5	Mittelwert / Average:
Gemittelte Rauhtiefe R _z Average roughness R _z	8,4	7,0	6,1	6,9	8,0	7,3
Interpretation der Ergebnisse: interpretation of the Result:		erfüllt				
Bemerkung: remarks:		Die scharfkantige Ecke und der Bogen weisen die gleiche Qualität wie der gerade Schnitt auf. Die Probenentnahme ist auf Bild 1 ersichtlich.				
Prüfdatum: Date of testing:	01.04.2021	Prüf-ort: testing location:	Wien	ausgestellt am: issued on:	06.04.2021	
Prüfer / tester			fachlich Zeichnungsberechtigter / authorised to sign			
 Laura Ploy			 DI (FH) Michael Jagschitz			
Name / Unterschrift name / signature			Name / Unterschrift name / signature			

QM - OD 230 TÜV Rev. 4 2020

Dokumentnummer: 26279-040-001

Seite 3 von 3

Document number:

page 3 of 3

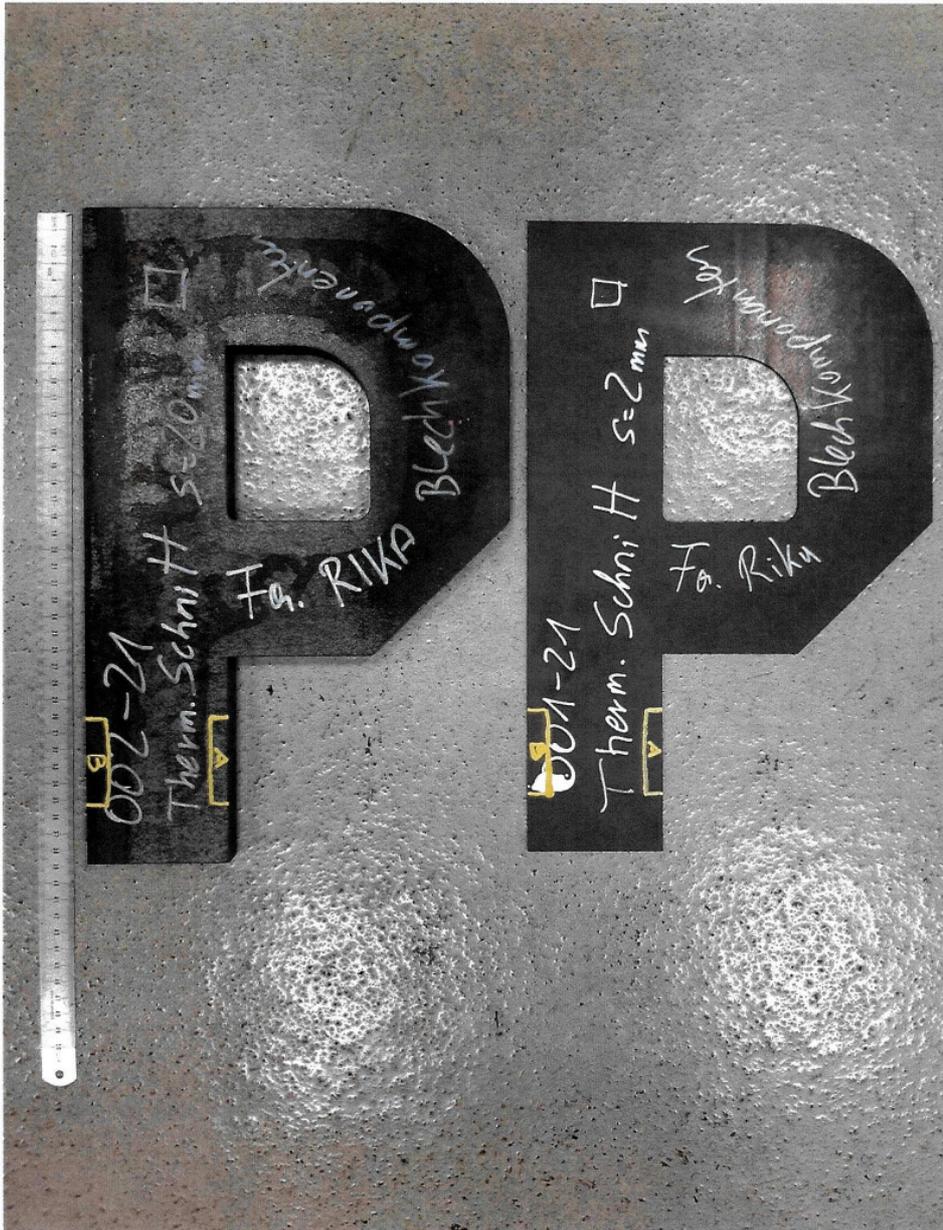


Bild 1: Ansicht des Anlieferungszustandes und der Probenentnahme

*Die Härteprüfung erfolgt im akkreditierten Bereich

**Für die Härte der freien Schnittflächen dürfen andere Anforderungen in den Ausführungsunterlagen festgelegt werden.

ANMERKUNG 1 Diese festgelegten Anforderungen können notwendig sein, wenn die freie Schnittkante ermüdungsoder stoßbeansprucht oder empfindlich gegenüber Wasserstoffversprödung ist oder um sicherzustellen, dass die Schnittfläche für die Vorbereitung nach 10.2 vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen geeignet ist. Für freie Schnittkanten, die feuerverzinkt werden, siehe EN ISO 14713-2. (Auszug aus der EN 1090-2:2018)

Geschäftsführer: DI Gerhard Höltnann

Die Ergebnisse beziehen sich ausschließlich auf den Gegenstand der Untersuchung

Ohne schriftliche Genehmigung der TÜV AUSTRIA TVFA Prüf- und Forschungs GmbH darf dieses Dokument nicht auszugsweise vervielfältigt oder veröffentlicht werden.

Bankverbindung: Raiffeisenlandesbank, BLZ 32000, Konto: 674713, IBAN: AT383 2000 0000 0674 713, SWIFT-BIC: RLNWATWW
UID: ATU64463529, Firmenbuch NR. FN 317593z, Gerichtsstand Wien