
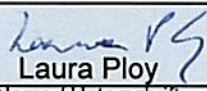
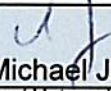

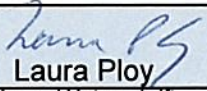
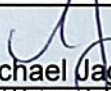


Prüfbericht Eignungsnachweis thermisches Schneiden Test report proof of suitability thermal cutting		 0048 ISO/IEC 17025 T		Dokumentnummer document number		
Prüfnorm: Test standard:				EN 1090-2, EN ISO 6507-1, EN ISO 9013		2022-IN-AT-TL-M-EX-000003-001
Auftraggeber: Client:		RIKA Blechkomponenten Ges.m.b.H. Flugplatzstraße 7 4563 Micheldorf		Auftragseingang: Order intake:		
Verfahren: process:		Laser		20.12.2021		
Ausführungsklasse: execution class:		EXC 3		Probeneingang: Sample receipt:		
Werkstoff: Material:		Alform 355ME		20.12.2021		
Blechdicke [mm]: Plate thickness [mm]:		2		Schneidanweisung: cutting indroduction:		
Prüfgeräte: Test equipment:		Gnehm Swiss Max 600, M-HT.029 Discovery.V20, M-MG.051 Hommel tester T-500, M-MG.018		001-22		
				Qualität der Schnittfläche: Quality of the cut surface:		
				Bereich 4		
				Werkstoffnorm: Material standard:		
				--		
				Schmelznummer: Heat no.:		
				--		
				Prüfmittel: Further test equipment:		
				--		
				Prüftemperatur [°C]: Test temperatur [°C]:		
				22		
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	180	177	186	190	186	184
Probe A, Blechunterseite	-	-	-	-	-	-
Probe B, Blechoberseite	-	-	-	-	-	-
Probe B, Mitte	184	183	189	187	186	186
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):	0,03 / 0,06					
Probe B (Seite1/Seite2):	0,05 / 0,07					
Gemittelte Rauhtiefe R_z gemäß ÖNORM EN ISO 9013 [μ m]: Average roughness R_z acc. ÖNORM EN ISO 9013 [μ m]:						
Anforderung gemäß ÖNORM EN ISO 9013, Tabelle 5 / Requirement acc. ÖNORM EN ISO 9013, Table 5:					113,6	μ m
	1	2	3	4	5	Mittelwert / Average:
Gemittelte Rauhtiefe R_z Average roughness R_z	11,0	12,8	9,4	13,9	12,8	12,0
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. Angewandte Entscheidungsregel: Bei der Konformitätsaussage wurde die Messunsicherheit nicht mitberücksichtigt				
Prüfdatum: Date of testing:	31.01.2022	Prüfort: testing location:	GSG 1230 Wien	ausgestellt am: issued on:	11.02.2022	
Prüfer / tester			fachlich Zeichnungsberechtigter / authorised to sign			
 Laura Ploy Name / Unterschrift name / signature			 DI (FH) Michael Jagschitz Name / Unterschrift name / signature			

Prüfbericht Eignungsnachweis thermisches Schneiden Test report proof of suitability thermal cutting		 0048 ISO/IEC 17025 T		Dokumentnummer document number		
Prüfnorm: Test standard: EN 1090-2, EN ISO 6507-1, EN ISO 9013				2022-IN-AT-TL-M-EX-000003-001		Seite 2 von 3 page 2 of 3
Auftraggeber: Client: RIKA Blechkomponenten Ges.m.b.H. Flugplatzstraße 7 4563 Micheldorf		Auftragseingang: Order intake: 20.12.2021		Probeneingang: Sample receipt: 20.12.2021		
Verfahren: process: Laser		Schneidanweisung: cutting introduction: 002-22		Qualität der Schnittfläche: Quality of the cut surface: Bereich 4		
Ausführungs-kategorie: execution class: EXC 3		Werkstoffnorm: Material standard: EN 10025-2		Werkstoff: Material: S355J2+N		
Blechdicke [mm]: Plate thickness [mm]: 20		Schmelznummer: Heat no.: -		Blechdicke [mm]: Plate thickness [mm]: 20		
Prüfgeräte: Test equipment: Gnehm Swiss Max 600, M-HT.029 Discovery.V20, M-MG.051 Hommel tester T-500, M-MG.018		Prüfmittel: Further test equipment: -		Prüfmittel: Further test equipment: -		
		Prüf-temperatur [°C]: Test temperature [°C]: 22		Prüf-temperatur [°C]: Test temperature [°C]: 22		
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	373	392	392	375	384	383
Probe A, Mitte	441	425	434	411	412	425
Probe A, Blechunterseite	415	433	419	428	413	422
Probe B, Blechoberseite	408	407	402	393	385	399
Probe B, Mitte	440	429	429	426	426	430
Probe B, Blechunterseite	427	408	413	406	407	412
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):	0,32 / 0,54					
Probe B (Seite1/Seite2):	0,27 / 0,31					
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:					146	µm
	1	2	3	4	5	Mittelwert / Average:
Gemittelte Rauhtiefe R _z Average roughness R _z	48,6	45,9	71,4	66,2	56,1	57,6
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. Angewandte Entscheidungsregel: Bei der Konformitätsaussage wurde die Messunsicherheit nicht mitberücksichtigt				
Prüfdatum: Date of testing:	31.01.2022	Prüf-ort: testing location:	GSG 1230 Wien	ausgestellt am: issued on:	11.02.2022	
Prüfer / tester		fachlich Zeichnungsberechtigter / authorised to sign				
 Laura Ploy Name / Unterschrift name / signature		 DI (FH) Michael Jagschitz Name / Unterschrift name / signature				

QM - OD 230 TÜV Rev. 5 2021 erstellt von Bettina Huth am 17.05.2021, freigegeben von Robert Zedel am 17.05.2021

Geschäftsführer: DI Gerhard Höltmann

Die Ergebnisse beziehen sich ausschließlich auf den Gegenstand der Untersuchung. Abgesehen von den normgemäß vorgesehenen Maßnahmen wurde das Probenmaterial im Anlieferungszustand geprüft. 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: AT38 3200 0000 0067 4713, SWIFT-BIC: RLNWATWW, UID: ATU64463529, Firmenbuch NR. FN 317593z, Gerichtsstand Wien

Dokumentnummer: 2022-IN-AT-TL-M-EX-000003-001

Seite 3 von 3

Document number:

page 3 of 3

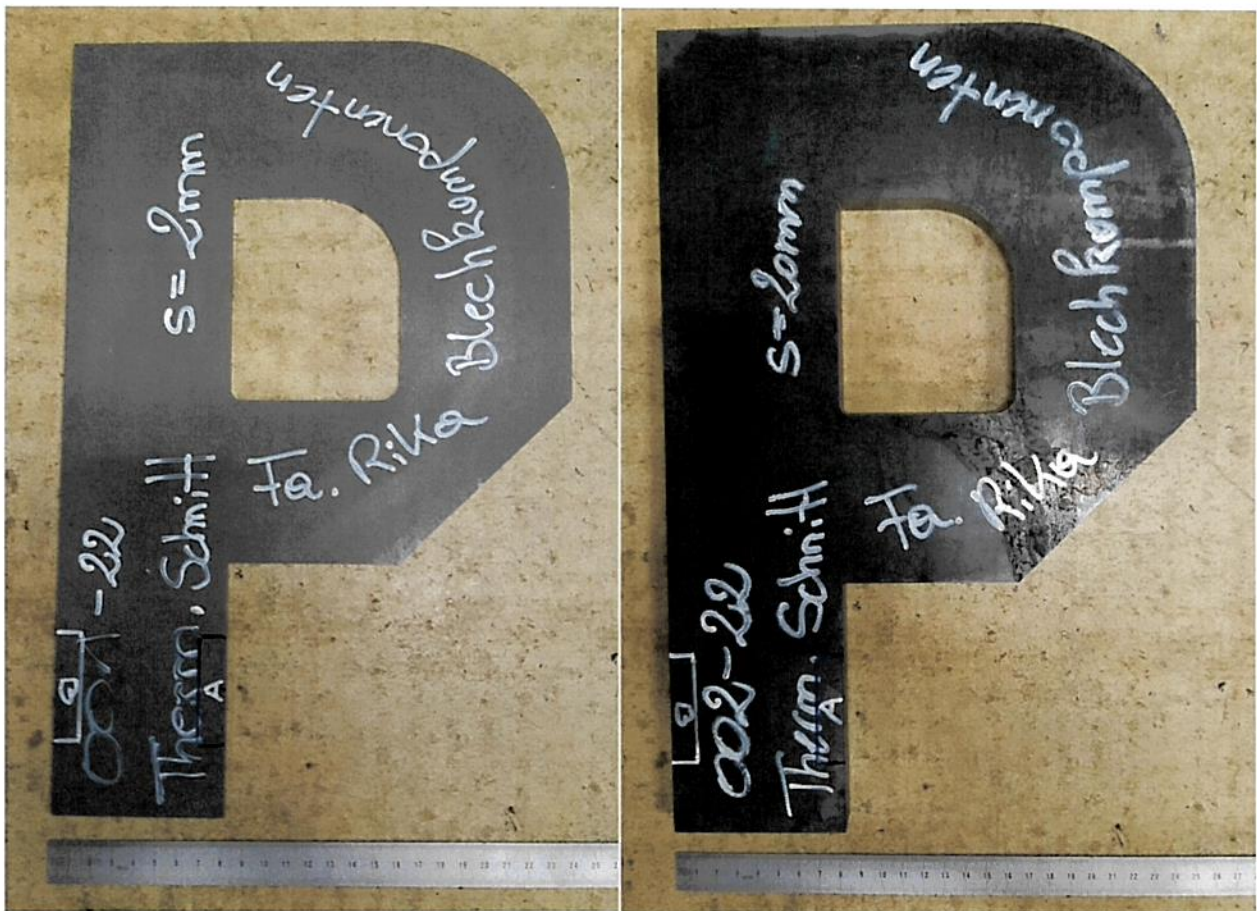


Bild 1: Ansicht des Anlieferungszustandes und der Probenentnahme

* 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 ermüdungs- oder 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)