

Auftraggeber / Client Kühme GmbH Am Vorort 14 44894 Bochum Kontakt / Contact H. Naumann Auftrags-Nr. (Kunde) / Order-No. (Client)		Ort der Prüfung / Examination Place RTD Datum der Prüfung / Examination Date 05-06-20		Durchstrahlungs - Prüfbericht Radiographic Examination Report Seite / Page von / of 1 1		RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No. 1542 Niederlassung / Dept. Bochum Kontakt RTD / Cont. RTD Hr. Rühl		Industriestrasse 34 b D-44894 Bochum Telefon 0234-92798-0 Telefax 0234-92798-98 Röntgen Technischer Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service	
Projekt / Project 3.7684/05		Nahtform / Weldform I		Röntgengerät / X-Ray-Equipment Philips MG320		Prüfvorschrift / Specification EN 1435		Klasse / Class B	
Prüfobjekt / Object RN/ST		Schweißverf. / Welding Proc. UP		Röhrenspannung / Voltage 180		Bewertung nach / Acceptance Standard EN 5817 B		Hersteller / Manufacturer Agfa	
Werkstoff / Material P 265 GH		Prüfumfang / Extent of Exam. ST. %		Röhrenstrom / Tube-Current 5		Foliennr. / Screens Pb		Verarbeitung / Procedure maschinell	
Hersteller / Manufacturer S.O.		Prüfung / Examination ohne / without		Brennfleck / Spotsize 1,5*1,5		Foliendicke / Screenshot vorne/front 0,027 mm hinten/bac 0,027 mm		Bemerkungen / Remarks /.	
Zeichn.-Nr. / Drawing-No. 003.1831.00.00CAD		Wärmebehandlung / Heat treatment		Bild-Nr. / Picture-No. 2		Bildgüteprüfkörper / IQI-Typ 10 FE EN			

Prüfergebnis / Result

Referenznummern gemäß: / References-No. according to: DIN EN ISO 6520-1									
Naht-Nr. / Weld-No.	Bereich-Nr. / Extent-No.	Ø Dia mm	Wanddicke / Wallthickness von / bis mm	FFA FFD mm	Flinabm. / Film size mm	Bel.-Zeit / Exposure Min.	Schwärzung / Density S	Film nah / Film front BZ / IQI	Schweißser / Welder
S1/S3	1	610	10,0	600	10/32	1	2,5	15	S6
S1/S3	1	610	10,0	600	10/32	1	2,5	15	S6
S1/S3	1	610	10,0	600	10/32	1	2,5	15	S6
S1/S3	1	610	10,0	600	10/32	1	2,5	15	S6

Bemerkung / Remark

G 1
G 2
G 3
G 4

Prüfer / Operator	Zertif.-Nr. / Certif.-No.	Auswerter / Interpreter	Zertif.-Nr. / Certif.-No.	Abnahme / Reviewed Dipl.-Ing. / Naumann	Bewertung / Evaluation	101 Längsrisse	102 Querrisse	103 sternförmiger Riss	104 Enkralenrisse	105 Hautung von Rissen	201 Pore	202 Lunker	301 Schlacke	302 Schlackenzelle	303 Schlacke vereinzelt	304 Fremdmaterialien	305 Wolframanschlüsse	306 Kupferanschlüsse	401 Bindefehler	402 Flankenbindefehler	403 Wurzelbindefehler	404 ungen. Durchschweißung	405 Schweißspritzer	501 Einbrandkerbe	502 Wurzelkerbe	503 Kanteneinsatz	504 Wurzelfüllfall	505 Wurzelüberhöhung	506 Ansatzfehler
Rieck		H. Rieck	20263	SPS Schweißtechnik	acceptable ne = nicht erfüllt / not acceptable																								