

Auftraggeber / Client Kühme GmbH Am Vorort 14 44894 Bochum		Ort der Prüfung / Examination Place RTD		Durchstrahlungs - Prüfbericht Radiographic Examination Report		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	
Kontakt / Contact H. Naumann Telefon / Phone 0234-29802-57		Datum der Prüfung / Examination Date 05-06-06		Prüfbericht-Nr. / Report-No. 05 / 0450		Seite / Page von / of 1 1			
Auftrags-Nr. (Kunde) / Order-No. (Client)		Nahtform / Weldform I		Strahlungsquelle / Source Se 75		Prüfvorschrift / Specification EN 1435		Klasse / Class B	
Projekt / Project 3.7684/05		Schweißverf. / Welding Proc. UP		Aktivität / Activity 60 Ci 2220 GBq		Bewertung nach / Acceptance Standard DIN EN 25817 B		Hersteller / Manufacturer Agfa	
Prüfobjekt / Object RN/ST		Prüfumfang / Extent of Exam. 10 %		Aktivität(2) / Activity(2) ./. Ci ./. GBq		Folienart / Screens Pb		Verarbeitung / Procedure maschinell	
Werkstoff / Material P 265 GH		Prüfung / Examination ohne / without		Brennfleck / Spotsize 3,0*3,0 mm * mm		Folienstärke / Screen thickness vorne/front 0,027 mm hinten/back 0,027 mm		Bemerkungen / Remarks ./.	
Hersteller / Manufacturer s.o.		Wärmebehandlung / Heat treatment		Bild-Nr. / Picture-No. 5		Bildgüteprüfkörper / IQI-Typ 10 FE EN			
Zeichn.-Nr. / Drawing-No. 003.1826.00.00CAD									

Prüfergebnis / Result									
Naht-Nr. / Weld-No.	Bereich-Nr. / Extent-No.	Ø Dia mm	Wanddicke / Wall thickness von / bis mm	FFA / FFD mm	Filmabm. / Film size cm	Bel.-Zeit / Exposure Min.	Schwärzung / Density S	Film nah / Film front BZ / IQI	Schweißser / Welder
ST 1 G 1	1	700	10	350	10/32	1,2	2,5	14	S6
ST 1 G 2	1	700	10	350	10/32	1,2	2,5	14	S6
ST 1 G 3	1	700	10	350	10/32	1,2	2,5	14	S6
ST 1 G 4	1	700	10	350	10/32	1,2	2,5	14	S6

Referenznummern gemäß: / Reference-No. according to: DIN EN ISO 6520-1									
Naht-Nr. / Weld-No.	Bereich-Nr. / Extent-No.	Ø Dia mm	Wanddicke / Wall thickness von / bis mm	FFA / FFD mm	Filmabm. / Film size cm	Bel.-Zeit / Exposure Min.	Schwärzung / Density S	Film nah / Film front BZ / IQI	Schweißser / Welder
ST 1 G 1	1	700	10	350	10/32	1,2	2,5	14	S6
ST 1 G 2	1	700	10	350	10/32	1,2	2,5	14	S6
ST 1 G 3	1	700	10	350	10/32	1,2	2,5	14	S6
ST 1 G 4	1	700	10	350	10/32	1,2	2,5	14	S6

Prüfer / Operator P. Heinrich		Zertif.-Nr. / Certif.-No. ./.		Auswerter / Interpreter H. Naumann		Zertif.-Nr. / Certif.-No. 20261		Abnahme / Reviewed Dipl.-Ing. (FH) Naumann SP-Schweißaufsicht 07.06.06		Bewertung / Evaluation e = erfüllt / acceptable ne = nicht erfüllt / not acceptable	
										101 Längsrisse 102 Querrisse 103 sternförmiger Riss 104 Entkränner 105 Häufung von Rissen 106 verästelter Riss	
										2011 Pore 2013 Porenrost 2014 Porenzelle 2016 Schlauchpore 202 Lunker	
										301 Schlacke 3011 Schlackenzelle 3012 Schlacke vereinzelt 304 Fremdmetalleinschluss 3041 Wolfmetalleinschluss 3042 Kupferneinschluss	
										401 Bindefehler 4011 Flankenbindefehler 4013 Wurzelbindefehler 402 ung. Durchschweißung 602 Schweißspritzer FF Filmfehler	
										5011 Einbrandkerbe 5013 Wurzelkerbe 507 Kantenspritzer 515 Wurzelrückfall 504 Wurzelüberhöhung 517 Ansatzfehler	