

IS SERVICES		FICHE D'ESSAI TEST SHEET - PRÜFBERICHT ESSAI DE FLEXION PAR CHOC IMPACT TEST - KERBSCHLAGBIEGEVERUCH		1361	/	PB44754	/	2632	PAGE SEITE							
		RAPPORT N° : REPORT N° : BERICHT-NR :		E01 / PB44754		ANNEXE : APPENDIX ANLAGE		01	1							
		date : 07/11/05		RDT-ISS-AQ-0402-2004		PG-BC10		Rév 1	1							
Essai effectué en présence de : Test witnessed by - Anwesend bei der Prüfung																
1 - REPÈRE D'IDENTIFICATION : W1 - W12 Identification mark - Identifizierungsmarkierung																
2 - CONDITIONS D'EXÉCUTION : Conditions of execution - Durchführung Bedingungen																
2.1 - MODALITÉ DE L'ESSAI : Testing procedure in accordance with - Prüfmethode nach																
<input type="checkbox"/> NF EN 10045-1 <input type="checkbox"/> NF EN 875 <input checked="" type="checkbox"/> ASTM A 370 <input type="checkbox"/> PESI024																
2.2 - IDENTIFICATION MACHINE D'ESSAI : Identification of testing apparatus - Kennzeichen der Prüfmaschine																
<input type="checkbox"/> ROELL-KORTHAUS 300 J n° 15 <input checked="" type="checkbox"/> TEST WELL 300 J n° 1354 <input type="checkbox"/> TEST WELL 300 J n° 1575 <input type="checkbox"/> WOLPERT 300 J n° 828 <input type="checkbox"/> WOLPERT 300 J n° 1122 <input type="checkbox"/> WOLPERT 300 J n° 1205 <input type="checkbox"/> ZWICK 300 J n° 107 108 <input checked="" type="checkbox"/> Mouton ASTM 300 J																
2.3 - TYPE D'ENTAILLE : Type of notch - Kerbe <input type="checkbox"/> U <input checked="" type="checkbox"/> V																
3 - ORIGINE ET MODE DE PRELEVEMENT DES EPROUVETTES Origin and sampling method - Probenherkunft und Abnahme Methode :																
INDEX	Repère d'identification Identification mark Identifizierungsmarkierung	Repère éprouvette Specimen mark Probenkennzeichnung	Non soudées Unwelded Unverschweißt			Soudées local, entaille Welded notch location Geschweißt mit Kerblage						Position par rapport à l'épaisseur Location with regard to thickness Lage zur Dickeverteilung				
			Tôle Plate Platte			Métal fondu Weld metal Schweißgut	Métal base Base metal Grundmetall	Zone fusion, ZL Weld joint, WJ Übergangsbereich	X mm ZL X mm WJ Übergangsbereich	Métal Metal Metall	Peau Skin Oberfläche	1/2	1/3	1/4	RACINE	
			X	Y												
a	W1 - W12	1,2,3	/	/	/	/	X	/	/	/	/	X	/	/	/	/
"	"	4,5,6	/	/	/	/	/	/	/	+ 2	/	X	/	/	/	/
4 - CONDITIONS ET RESULTATS DES ESSAIS Conditions and test results - Zustand und Prüfergebnisse :																
INDEX	Repère éprouvette Specimen mark Probenkennzeichnung	Ø	Dimensions à fond d'entaille Size of the root of the notch Abmessungen (Profilierung)	mm	Section à fond d'entaille Bottom of the root of the notch Abmessungen (Profilierung)	mm	Energie absorbée Absorbed energy Aufgenommene Energie	J	Expansion latérale Lateral expansion Seitliche Ausdehnung	mm	Cristallinité Crystallinity Korngröße	%	Observations Remarks Bemerkungen			
													MOYENNE EN J	MOYENNE EN JCM2		
a	1	- 198	7,5 x 8		80	95,04		1,5		/			80,47	134,11		
"	2	"	"		"	74,95		1,2		/						
"	3	"	"		"	71,41		1,1		/						
"	4	"	"		"	181,33		2,1		/			179,74	299,56		
"	5	"	"		"	182,32		2		/						
"	6	"	"		"	175,58		2		/						
Essai exécuté par Test by - Prüfversuch durch Vérification effectuée par Verification by - Untersuchung von															Nom Name - Name Date Date - Datum Signature Unterschrift	
S. TEISSIER 07 NOV. 2005															07/11/05 Report 05EN/3827	

Číslo - Nr. - No.: RT - E/4/5/2005

Výsledky - Ergebnisse - Results

NAGUAL S.T.
Za Dolným mlynom
040 16 KOŠICE - MYS'
tel.: 0905 602 81