

Auftraggeber / Client <b>Kühme GmbH</b> <b>Am Vorort 14</b> <b>44894 Bochum</b> Kontakt / Contact <b>H.Naumann</b> Auftrags-Nr. (Kunde) / Order-No. (Client)		Ort der Prüfung / Examination Place <b>RTD</b> Datum der Prüfung / Examination Date <b>05-06-06</b>		Durchstrahlungs - Prüfbericht Radiographic Examination Report Seite / Page von / of <b>1</b>		RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No. <b>1542</b> Niederlassung / Dept. <b>Bochum</b> Kontakt RTD / Cont. RTD <b>Hr.Rühl</b>		Industriestrasse 34 b D-44894 Bochum Telefon 0234-92798-0 Telefax 0234-92798-98 Röntgen Technischer Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service	
Projekt / Project <b>3.7684/05</b>		Nahtform / Weldform <b>I</b>		Strahlenquelle / Source <b>Se 75</b>		Prüfungsvorschrift / Specification <b>EN 1435</b>		Klasse / Class <b>B</b>	
Prüfobjekt / Object <b>RN/ST</b>		Schweißverf. / Welding Proc. <b>UP</b>		Aktivität / Activity <b>60 Ci 2220 GBq</b>		Bewertung nach / Acceptance Standard <b>DIN EN 25817 B</b>		Hersteller / Manufacturer <b>Agfa</b>	
Werkstoff / Material <b>P 265 GH</b>		Prüfumfang / Extend of Exam. <b>10 %</b>		Aktivität(2) / Activity(2) <b>./. Ci ./. GBq</b>		Foliensart / Screens <b>Pb</b>		Verarbeitung / Procedure <b>maschinell</b>	
Hersteller / Manufacturer <b>s.o.</b>		Prüfung / Examination <b>ohne / without</b>		Brennfleck / Spotsize <b>3,0*3,0</b>		Foliendicke / Screenshot thickness vorne/front <b>0,027 mm</b> hinten/bac <b>0,027 mm</b>		Bemerkungen / Remarks <b>./. </b>	
Zeichn.-Nr. / Drawing-No. <b>003.1826.00.00CAD</b>		Wärmebehandlung / Heat treatment		Bild-Nr. / Picture-No. <b>5</b>		Bildgüteprüfkörper / IQI-Typ <b>10 FE EN</b>			

### Prüfergebnis / Result

Naht-Nr. Weld-No.	Bereich-Nr. Extent-No.	Ø Dia	Wanddicke Wallthickness von / bis	FFA FFD	Filmsize cm	Bel.-Zeit Exposure Min.	Schwärzung Density S	Film nah front BZ / IQI	Schweiß- ser Welder	Referenznummern gemäß: / References-No. according to: DIN EN ISO 6520-1										Bemerkung / Remark
										1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
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	Zertif.-Nr. Certif.-No.	Auswerter / Interpreter	Zertif.-Nr. Certif.-No.	Abnahme / Reviewed	Bewertung Evaluation e = erfüllt / acceptable ne = nicht erfüllt / not acceptable	101 Längsriss 102 Querriss 103 sternförmiger Riss 104 Enkrierriss 105 Häutung von Rissen 106 verästelter Riss	2011 Pore 2013 Porenrest 2014 Porenzelle 2016 Schlauchpore 202 Lunker	301 Schlacke 3011 Schlackenzelle 3012 Schlacke vereinzelt 304 Fremdmetalleinschluss 3041 Wolfram-einschluss 3042 Kupfer-einschluss	401 Bindefehler 4011 Flankenbindefehler 4013 Wurzelbindefehler 402 ung. Durchschweißung 602 Schweißspritzer FF Filmfehler	5011 Einbrandkerbe 5013 Wurzelkerbe 507 Kantenspritz 515 Wurzelrückfall 504 Wurzelüberhöhung 517 Ansatzfehler
P. Heinrich	/	<i>Heinrich</i>	20261	Dipl.-Ing. (FH) Naumann SP-Schweißaufsicht 07.06.06						