

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|---|--|--|--|---|--|
| Auftraggeber / Client Kühme GmbH Am Vorort 14 44894 Bochum Telefon / Phone 0234-29802-57 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 kV | | Bewertung nach / Acceptance Standard EN 5817 B | | Hersteller / Manufacturer Agfa | |
| Werkstoff / Material P 265 GH | | Prüfumfang / Extend of Exam. ST. % | | Röhrenstrom / Tube-Current 5 mA | | Follenart / Screens Pb | | Verarbeitung / Procedure maschinell | |
| Hersteller / Manufacturer s.o. | | Prüfung / Examination ohne / without | | Brennfleck / Spotsize 1,5*1,5 mm * mm | | Follendicke / Screenthickness 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 | | Film / Film | |

| Projekt / Project | | Nahtform / Weldform | | Röntgengerät / X-Ray-Equipment | | Prüfvorschrift / Specification | | Klasse / Class | |
|---------------------------|--|----------------------------------|--|--------------------------------|--|--------------------------------------|--|---------------------------|--|
| 3.7684/05 | | I | | Philips MG320 | | EN 1435 | | B | |
| Prüfobjekt / Object | | Schweißverf. / Welding Proc. | | Röhrenspannung / Voltage | | Bewertung nach / Acceptance Standard | | Hersteller / Manufacturer | |
| RN/ST | | UP | | 180 | | EN 5817 B | | Agfa | |
| Werkstoff / Material | | Prüfumfang / Extend of Exam. | | Röhrenstrom / Tube-Current | | Follenart / Screens | | Verarbeitung / Procedure | |
| P 265 GH | | ST. % | | 5 | | Pb | | maschinell | |
| Hersteller / Manufacturer | | Prüfung / Examination | | Brennfleck / Spotsize | | Follendicke / Screenthickness | | Bemerkungen / Remarks | |
| s.o. | | ohne / without | | 1,5*1,5 | | vorne/front 0,027 mm | | ./. | |
| Zeichn.-Nr. / Drawing-No. | | Wärmebehandlung / Heat treatment | | Bild-Nr. / Picture-No. | | Bildgüteprüfkörper / IQI-Typ | | | |
| 003.1831.00.00CAD | | | | 2 | | 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 | Bel.-Zeit Exposure Min. | Schwär- zung Density S | Film Film front bz / IOL | Schweiß- ser Welder | | | | | | | | | | | Bewertung Evaluation | | | | | Bemerkung / Remark | | | | | | |
| | | | | | | | | | 1 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 5 | 3 | 5 | | 3 | 5 | | | | |
| | | | | | | | | | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 5 | 3 | 5 | 3 | 5 | | |
| | | | | | | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | FF | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | | | | | | | | 1 | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 1 | 1 | 5 | 4 | 4 | 4 | 7 | | |
| | | | | | | | | | 1 | 3 | 6 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 3 | | | | | | | |
| S1/S3 | 1 | 610 | 10,0 | 600 | 1 | 2,5 | 15 | S6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | G 1 |
| S1/S3 | 1 | 610 | 10,0 | 600 | 1 | 2,5 | 15 | S6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | G 2 |
| S1/S3 | 1 | 610 | 10,0 | 600 | 1 | 2,5 | 15 | S6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | G 3 |
| S1/S3 | 1 | 610 | 10,0 | 600 | 1 | 2,5 | 15 | S6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | G 4 |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|--|---------------------------------------|--|--|--|---|--|---|--|--|--|--|--|---|--|---|--|--|--|---|--|
| Prüfer / Operator Rieck | | Zertif.-Nr. / Certif.-No. / | | Auswerter / Interpreter H. Rieck | | Zertif.-Nr. / Certif.-No. 20263 | | Abnahme / Reviewed H. Naumann | | Bewertung / Evaluation ne = erfüllt / acceptable ne = nicht erfüllt / not acceptable | | 101 Längsrisse 102 Quersrisse 103 sternförmiger Riss 104 Enkraterriss 105 Häufung von Rissen 106 verästelter Riss | | 2011 Pore 2013 Porenzelle 2014 Porenzelle 2016 Schlauchporen 202 Lunker | | 301 Schlacke 3011 Schlackenzelle 3012 Schlacke vereinzelt 304 Fremdmetalleinschluss 3041 Wolframseinschluss 3042 Kupferseinschluss | | 401 Bindefehler 4011 Flankenbindefehler 4013 Wurzelbindefehler 402 ung. Durchschweißung 602 Schweißspritzer FF Filmfehler | | 5011 Einbrandkerbe 5013 Wurzelkerbe 507 Kantenversatz 515 Wurzelrückfall 504 Wurzelüberhöhung 517 Ansatzfehler | |
|-----------------------------------|--|---------------------------------------|--|--|--|---|--|---|--|--|--|--|--|---|--|---|--|--|--|---|--|