

Bemerkung zu den unterschiedlichen Interpretationen bei der Angabe im "Bewertungsbogen für DVS-Prüfer" *siehe Bild 2a* und "Schweißnaht Prüfprotokoll" *siehe Bild 2b* zum Fehlercode 5213.

Beispiel nach Bewertungsnorm ISO 10042: B

Da es sich bei dem Fehlercode 5213 (zu kleine Kehlnahtdicke) um die Angabe der zulässigen Abweichung (h) handelt, sollte auch nur die zulässige Abweichung in Spalte Grenzwert des Protokolls eingetragen werden. Als Berechnungsgrundlage für den Fehlercode 5213 wird die Vorgabe a_1 aus der für die Prüfung vorgegebenen WPS (siehe Bild 1) benutzt.

techn. Parameter | Katalog-ID 000078

Bm1 EN AW-5019 [AlMg5]
Bm2 EN AW-5019 [AlMg5]

$a = 92^\circ$
 $\beta =$
 $b = 0.0 \text{ mm}$
 $c = 8.0 \text{ mm}$
 $t_1 = 8.0 \text{ mm}$
 $t_2 = 8.0 \text{ mm}$
 $D_1 =$
 $D_2 =$
 $R =$

$h_1 = 2.0 \text{ mm}$
 $h_2 = 12.0 \text{ mm}$
 $b_1 = 12.0 \text{ mm}$
 $a_1 = 6.0 \text{ mm}$
 $a_2 =$
 $s_1 =$
 $s_2 =$

Bild 1

Zulässige Abweichung

$$h \leq 0,1 \cdot a \text{ (max. } 1,0 \text{ mm)}$$

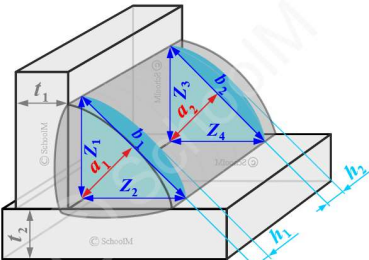
$$h = 0,1 \cdot 6,0$$

$$h = 0,6$$

Sichtprüfung nach ISO 17637 / Bewertungsnorm: ISO 10042 (siehe Seite 3)										DVS-Prüfer (m.T.)(Kürzel):					Datum:	
Prüfstück			Naht- /Wurzel-überhöhung h (BW: 502 und 504; FW: 503)			Kehlnahtdicke a (FW: 5213)			512 (FW)	506 (BW)	509 511 (BW)	5011 5012 (BW;FW)	515 5013 (BW)	507 (BW;FW)	Sonstiges	Teil- beurteilung*)
Nr.	DL	WL	b[mm]	Grenzwert	Istmaß	a[mm]	Grenzwert	Istmaß								
00341 / 01	X		12.7	3.4	2.0	6.0	0.6	6.4								e

DL = Decklage; WL = Wurzellage

Bild 2a - Bewertungsbogen für DVS-Prüfer

	WPS-Bezug		ISO 10042 B				Bewertungsgruppe ISO 10042 C				ISO 10042 D				
t ₁ = 8.0 mm	Z ₁ = 8.5 mm	a ₁ ≥ 5.4 mm h ₁ = 0.0 - 2.7 mm	a ₁ ≥ 4.8 mm h ₁ = 0.0 - 3.3 mm	a ₁ ≥ 4.2 mm h ₁ = 0.0 - 5.0 mm	t ₂ = 8.0 mm	Z ₂ = 8.5 mm	D ₁ = mm	a ₁ = 6.0 mm	b = mm	b = 12.0 mm	c = mm	h ₁ = 2.0 mm	α = 92 °	β = °	R = °

Sichtprüfung: ISO 17637 / Bewertungsnorm ISO 10042: B																				
			503 = max. Nahtüberhöhung						5213 = max. Kehlnahtdicke				Fehlercode						Beurteilung	
Probe		DL	WL	Messpunkt 1			Messpunkt 2					Istwert								
				b ₁ [mm]	503 max	h ₁ [mm]	b ₂ [mm]	503 max	h ₂ [mm]	a	5213 max	a ₁	a ₂	507	512	5011	5012		erfüllt / nicht erfüllt	
00341 / 01		X		12.0	≤ 3.3	2.0	12.7	≤ 3.4	2.2	6.0	0.6	6.0	6.4	X					0500	erfüllt
											</									

Bild 2b – Schweißnaht Prüfprotokoll

Berechnung nach ISO 10042 für Fehlercode 5213:

$t \geq 0,5 \text{ mm}$

- Bewertungsgruppe B = $h \leq 0,1 * a^{1)} \text{ (max. 1,0 mm)}$
- Bewertungsgruppe C = $h \leq 0,2 * a^{1)} \text{ (max. 1,5 mm)}$
- Bewertungsgruppe D = $h \leq 0,3 * a^{1)} \text{ (max. 2,0 mm)}$

Berechnung nach ISO 5817 für Fehlercode 5213:

$t > 0,5 \text{ bis } 3 \text{ mm}$

- Bewertungsgruppe B = nicht zulässig
- Bewertungsgruppe C = $h \leq 0,2$
- Bewertungsgruppe D = $h \leq 0,1 * a^{1)} + 0,2$

$t > 3 \text{ mm}$

- Bewertungsgruppe B = nicht zulässig
- Bewertungsgruppe C = $h \leq 0,1 * a^{1)} + 0,3 \text{ mm (max. 1,0 mm)}$
- Bewertungsgruppe D = $h \leq 0,1 * a^{1)} + 0,3 \text{ mm (max. 2,0 mm)}$

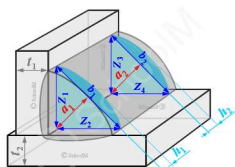
$a^{1)}$ Kehlnahtdicke aus der WPS (Vorgabewert)

Bewertung Fehlercode 503 nach ISO 5817: B

Die Angaben zum Fehlercode 503 (Kehlnahtüberhöhung h_1 und h_2) für die Bewertungsgruppen B, C und D werden auf Grundlage von a_1 und a_2 für jede Bewertungsgruppe berechnet. Um die Gleichmäßigkeit einer Kehlnaht zu dokumentieren sind daher zwei Messpunkte (Messpunkt 1 = kleinste- und Messpunkt 2 = dickste Kehlnahtdicke) erforderlich und in das Protokoll einzutragen.

Im Bewertungsbogen für DVS-Prüfer ist die Angaben für die Gleichmäßigkeit der Kehlnaht nicht vorgesehen. Es werden daher nur die Angaben vom Messpunkt 1 in den Bewertungsbogen übernommen.

ISO 17637 / Bewertungsnorm (ISO 5817: B)



Anzahl der Proben 2

Sollwert (WPS)
 $t_1 = 8,0 \text{ mm}$ $t_2 = 8,0 \text{ mm}$
 $D_1 =$ $D_2 =$
 $a_1 = 6,0 \text{ mm}$ $a_2 =$

WPS-00186-1	z_1	z_2	a_1	B	C	D	h_1	B	C	D
Messpunkt 1	8.5	8.5	6.0	6.0 - 7.9	5.1 - 8.2	≥ 5.1	1.0	≤ 2.2	≤ 2.8	≤ 4.0
Messpunkt 2	8.7	8.6	6.1	6.0 - 7.9	5.1 - 8.2	≥ 5.1	1.1	≤ 2.2	≤ 2.8	≤ 4.0
WPS-00186-2	z_1	z_2	a_1	B	C	D	h_1	B	C	D
Messpunkt 1	8.0	8.1	5.7	6.0 - 7.9	5.1 - 8.2	≥ 5.1	2.0	≤ 2.1	≤ 2.7	≤ 3.8
Messpunkt 2	8.2	8.3	5.8	6.0 - 7.9	5.1 - 8.2	≥ 5.1	2.1	≤ 2.2	≤ 2.7	≤ 3.9
WPS-00186-3	z_1	z_2	a_1	B	C	D	h_1	B	C	D
Messpunkt 1				6.0 - 7.9	5.1 - 8.2	≥ 5.1				
Messpunkt 2				6.0 - 7.9	5.1 - 8.2	≥ 5.1				

Die Kehlnahtberechnung für Fehlercode 503 (zu große Kehlnahtüberhöhung) wurde berichtigt.

Berechnung nach ISO 5817:

$t \geq 0,5 \text{ mm}$

- Bewertungsgruppe B = $h \leq 0,10 * b + 1,0 \text{ mm (max. 3,0 mm)}$
- Bewertungsgruppe C = $h \leq 0,15 * b + 1,0 \text{ mm (max. 4,0 mm)}$
- Bewertungsgruppe D = $h \leq 0,25 * b + 1,0 \text{ mm (max. 5,0 mm)}$

Berechnung nach ISO 10042:

$t \geq 0,5 \text{ mm}$

- Bewertungsgruppe B = $h \leq 0,10 * b + 1,5 \text{ mm (max. 3,0 mm)}$
- Bewertungsgruppe C = $h \leq 0,15 * b + 1,5 \text{ mm (max. 4,0 mm)}$
- Bewertungsgruppe D = $h \leq 0,30 * b + 1,5 \text{ mm (max. 5,0 mm)}$