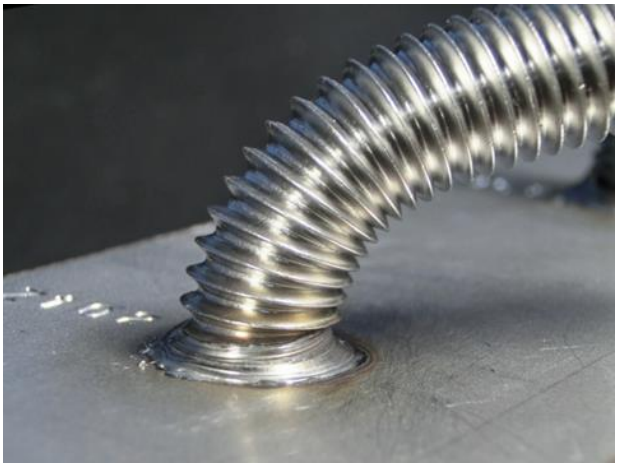
Inspektion för kvalificerat arbete enligt DIN EN ISO 14555

HZ-1 Univesal Svetsbult

X5CrNi18-10 enligt DIN EN ISO 10088 (A2-50)

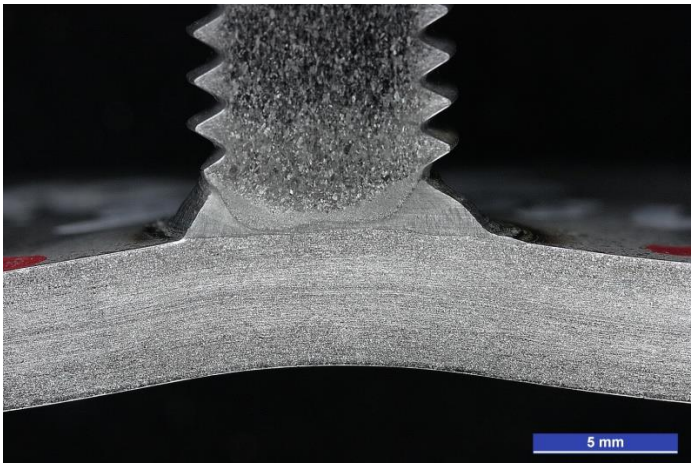
Brottkraft*)			
Diameter	**M8**	**M10**	**M12**
Minimivärde	26,99 kN	45,12 kN	61,00 kN
Medelvärde	**27,31 kN**	**45,86 kN**	**63,02 kN**
Maximalvärde	28,08 kN	46,30 kN	64,67 kN
Svetsström	**550 A**	**720 A**	**940 A**
Svetstid	**100 ms**	**180 ms**	**200 ms**
Svetsläge: PA, PC, PE		Process gas: 82%Ar + 18%CO_2	

*) Bulten bröts (10 provningar)



a) Böjningsvinkel vid prövning: > 60°

SRM-Bultsvetsning HZ1 M10



b) God penetrations form med en tunn smältzon

(Källa: GSI mbH NL SLV Munich)

Resultaten baseras på tre kontroller av bultar M8, M10 und M12 från X5CrNi18-10 med utökad räckvidd (visuell bedömning, förstörande provning, dragprov och skär utvärdering) som utförs vid GSI mbH NL SLV Munich.
De omfattande kraven enligt DIN EN ISO 14555 kvalitets uppfylls i alla kriterier.