



TÜV BAYERN SZA Technische Prüf-GmbH

A- 1030 Wien, Arsenal, Objekt 207
Telefon: (01) 798 26 26-0, Telefax: (01) 798 26 26-77

TÜV
TÜV BAYERN SZA

Anerkennung eines Schweißverfahrens

Prüfungsbescheinigung - WPAR

Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung (TS)

Hersteller: **Fa. Gebr. BACH GmbH**
Anschrift: **Oswald-Redlichstraße 5**
1217 Wien

Prüfer oder Prüfstelle: **Ing. W. Spruzina**
Beleg-Nr.: **W 03 015 / 1**
Regel / Prüfnorm: **EN ISO 14555**
Datum der Schweißung: **16.12.2002**

Schweißverfahren des Herstellers
Beleg-Nr.: **TS 10**

Name des Bedieners: **Hr. A. Pernold**
Hr. E. Jaros
Hr. H. Binder

Prüfumfang:

Bolzenschweißverfahren: **Spitzenzündung**
Bolzenwerkstoff: **AlMg3**
Grundwerkstoff: **AlMg3**
Dicke des Grundwerkstoffes (mm): **2**
Schweißen mit Luftspalt: **-**
Schweißen mit Kontakt: **ja**
Schutzgas und Durchflussmenge: **-**
Schweißposition: **PA**
Vorwärmtemperatur (°C): **-**

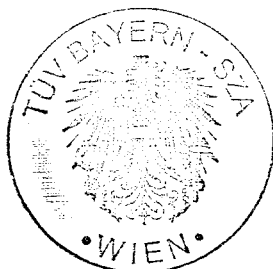
Bolzendurchmesser (mm): **5**
Bolzenlänge (mm): **10**
Bolzenbezeichnung: **Gewindebolzen**

Stromquelle: **Fa. SOYER, BMS-8H**
Schweißpistole/kopf: **Fa. SOYER, PS 3**
Steuergerät: **Fa. SOYER, BMS-8H**

Sonstige Angaben: **-**

Kapazität mF	Ladespannung V	Spalt mm	Federkraft in N oder Eintauchgeschwindigkeit in mm/s	Bemerkung
66 000	120 - 125	-	Stufe 2	-

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den vorbezeichneten Regeln oder der Prüfnorm zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.



Wien, am 27. Jänner 2003

Verantwortlicher Ingenieur
(Ing. Walter Spruzina)



Anerkennung eines Schweißverfahrens

Prüfungsbescheinigung - WPAR

Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung (TS)

Hersteller: **Fa. Gebr. BACH GmbH**
 Anschrift: **Oswald-Redlichstraße 5**
1217 Wien

Prüfer oder Prüfstelle: **Ing. W. Spruzina**
 Beleg-Nr.: **W 03 015 / 2**
 Regel / Prüfnorm: **EN ISO 14555**
 Datum der Schweißung: **16.12.2002**

Schweißverfahren des Herstellers
 Beleg-Nr.: **TS 11**

Name des Bedieners: **Hr. A. Pernold**
Hr. E. Jaros
Hr. H. Binder

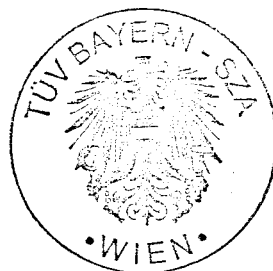
Prüfumfang:

Bolzenschweißverfahren:	Spitzenzündung	Bolzendurchmesser (mm):	6
Bolzenwerkstoff:	AlMg3	Bolzenlänge (mm):	16
Grundwerkstoff:	AlMg3	Bolzenbezeichnung:	Gewindebolzen
Dicke des Grundwerkstoffes (mm):	2		
Schweißen mit Luftspalt:	-		
Schweißen mit Kontakt:	ja	Stromquelle:	Fa. SOYER, BMS-8H
Schutzgas und Durchflussmenge:	-	Schweißpistole/kopf:	Fa. SOYER, PS 3
Schweißposition:	PA	Steuergerät:	Fa. SOYER, BMS-8H
Vorwärmtemperatur (°C):	-		
Sonstige Angaben:	-		

Kapazität mF	Ladespannung V	Spalt mm	Federkraft in N oder Eintauchgeschwindigkeit in mm/s	Bemerkung
66 000	138 - 143	-	Stufe 2	-

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den vorbezeichneten Regeln oder der Prüfnorm zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

Wien, am 27. Jänner 2003



Verantwortlicher Ingenieur
 (Ing. Walter Spruzina)