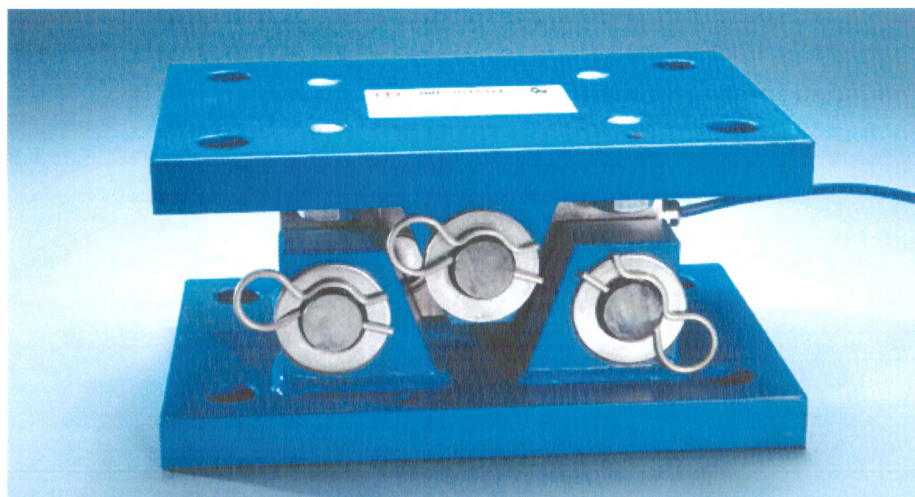


Prüfbericht nach DIN EN 1993-1
für Wägezellen Safemount 50 & 60 To**Antragsteller:** Hense Wägetechnik GmbH
Oststraße 18
D-59929 Brilo**Prüfgegenstand:**

Wägezelle	Edelstahl IP 68
Wäge-Modul Typ	50 + 60t
Übersichtszeichnung	OL 04043 Rev.3
Detailzeichnungen:	
Doppelscherbalken	C04044 Rev.4
Zusammenbau Grundplatte	C04045 Rev.8
Zusammenbau obere Auflageplatte	C04046 Rev.8
Lagerbolzen	C04047 Rev.2

**Unsere Auftragsnummer:** 4201 1154

Betriebsdaten:	Version		50t / 60t
	Maximale Last	[t]	50 / 60
	Maximale Abhebekraft	[kN]	300
	Maximale Horizontalkraft	[kN]	190
	zul. Betriebstemperatur (T)	[°C]	-30 / +70

Material: Grundplatte, Auflageplatte, Verschraubungsblock:
P265GH nach DIN EN 10028-2

Doppelscherbalken:
17-4 PH C38 (H1025) nach ASTM A693

Lagerbolzen:
17-4 PH C36 (H1075) nach ASTM A693

Befestigungsschrauben M12:
A2-80 nach DIN EN ISO 3506-1

Prüfgrundlage: EN1993-1-1 bis EN1993-1-12,**Vorprüfnummer:** 0458/09

TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH

Industrie Service

Rüdesheimer Straße 119

Telefon: 06151/ 600-341

64285 Darmstadt

Telefax: 06151/ 600-366



Prüfergebnis:

Die Wägezelle Typ Safemount 50 u. 60 Tonnen entspricht den Prüfanforderungen der **EN1993-1-1 bis EN1993-1-12** für ruhende Beanspruchungen, sofern die nachfolgenden Bemerkungen und Hinweise beachtet werden.

Bemerkungen:

1. Die größte zulässige Erzeugnisdicke beträgt bei einer Bezugstemperatur von -30°C für den P 265 GH nach DIN EN 1993-1-10 55 mm, so dass der Verschraubungsblock mit 50 mm Wanddicken bis maximal -35°C eingesetzt werden kann. Als Werkstoffqualität ist hierfür ein Baustahl oder ein Druckbehälterstahl mit garantierter Kerbschlagarbeit von 27 J bei -20°C oder niedriger zu verwenden. Der verwendete Schweißzusatzwerkstoff muss eine Kerbschlagarbeit von 47 J bei -20°C besitzen. Der Schweißprozess ist mit einer gültigen Verfahrensprüfung nach DIN EN ISO 15614-1 bei -20°C nach DIN EN 875 mit einer Kerbschlagarbeit von 27 J für das Schweißgut und für die Wärmeübergangszone zu bestätigen. Weil der Verschraubungsblock mittels einer partiellen HV-Naht an die Grund- und Auflageplatte angeschweißt wird, sind die erschwerten Einschweißbedingungen bei der Verfahrensprüfung zu berücksichtigen.
2. Die Schweißungen sind nur von Schweißpersonal mit gültigen Prüfungen nach DIN EN 287-1 durchzuführen. Die erschwerten Einschweißbedingungen sind bei den Schweißerprüfungen zu beachten.
3. Der Werkstoff 17-4 PH C38 (H1025) hat für die Doppelscherbalken in Stablängsrichtung eine Dehnrate von $A_5 = 12\%$ und für die Lagerbolzen eine Dehnrate von $A_5 = 13\%$ zu erfüllen.
4. Bei der rechnerischen Überprüfung wurde von einer Dreipunktlagerung oder mehr ausgegangen, so dass die Auflagerplatte seitlich zwangsgeführt ist und nicht über den Verschraubungsblock abrollen kann. Der Scherbalken kann auch beim Abheben die seitliche Kräfte aufnehmen.
5. Die Verschraubungsblöcke sollten aus der Blechtafel so ausgebrannt werden, dass das Anschweißen der Verschraubungsblöcke zu den Grund- und Auflagerplatten quer zur Walzrichtung, also parallel zur Originalstempelung erfolgt. Bei eventuellen Umstempelungen ist die Ausrichtung des Originalstempels beizubehalten. Ebenso sollten die Stirnseiten der Grund- und Auflagerplatten beim Ausbrennen quer zur Walzrichtung liegen.

Zum Zeichen der Prüfung wurde die Wägezellen Typ Safemount 50 u. 60 Tonnen mit der Auftragsnummer 4201 1154 des TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH und die dazugehörigen Zeichnungen, Vorprüfnummer 0458/09, mit einer Hartstempelung versehen. Der Prüfbericht ist 10 Jahre gültig.

Die Prüfung erfolgte durch den TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH.

Darmstadt, 2011-07-22



Prüfer der benannten Stelle

R. Burkert

(Dipl.-Ing. R. Burkert)