

Termiskā griezuma virsmas kvalitāte



Uzņēmumiem, kuri izgatavo metālkonstrukcijas saskaņā ar standarta LVS EN 1090-2 prasībām, periodiski jāpārbauda termiskā griezuma virsmas kvalitāte, kas griezta ar gāzes, plazmas vai lāzergriešanas metodi. Griezuma virsmas kvalitāti nosaka ar trīs raksturotājiem:

- virsmas cietība Hv5;
- virsmas raupjums Rz (vidējais profila augstums);
- virsmas ģeometriskie parametri (perpendikularitātes vai leņķiskuma novirze).

Griezuma virsmas cietība tiek mērīta ar cietības mērītāju saskaņā ar attiecīgo standartu. Novērtēšanas kritēriji ir noteikti standartā LVS EN 1090-2. Griezuma virsmas raupjumu mēra ar portatīvo raupjuma mērītāju saskaņā ar attiecīgo standartu. Virsmas perpendikularitātes vai leņķiskuma novirzi mēra ar ģeometrisko mērījumu instrumentiem, kā noteikts standartā LVS EN ISO 9013, kurā arī ir noteikti novērtēšanas kritēriji.

Ieguvumi

Klients iegūst:

- pārlicību par atbilstošu termiskās griešanas procesa norisi;
- pārlicību par atbilstošu piegādātāja produkciju;
- sertifikācijas procesam nepieciešamo prasību izpildi.

Pārbaudes normatīvi

LVS EN 1090-2 „Tērauda konstrukciju un alumīnija konstrukciju izpildījums. 2. daļa: Tehniskās prasības tērauda konstrukcijām”
LVS EN ISO 9013 „Termiskā griešana - Termisko griezumu klasifikācija - Produktu ģeometriskā specifikācija un kvalitātes pielāides”

LVS EN ISO 4288 „Ģeometrisko produktu specifikācijas - Virsmas struktūra: Profila metode - Noteikumi un procedūras virsmas struktūras novērtējumam”

LVS EN ISO 6507-1 „Metāliskie materiāli. Vikersa cietības tests. 1.daļa: Testēšanas metode”

Testing (NDT/DT)
AS Inspecta Latvia
latvia@kiwa.com
+371 67 607 900