

Opdrachtblad tot beproeving monsters

Monsters kunnen door het Labo Intersig beproefd worden onder de volgende praktische condities:

- De opdrachtgever zorgt voor de nodige monster-informatie door het zo volledig mogelijk invullen van bijgevoegde 2 pagina's (blad 1: opdracht; blad 2: lijst monsters), die de afgeleverde monsters dienen te vergezellen.
- De uitgevoerde beproevingen zullen uitgevoerd worden conform NEN-EN-ISO 15630-1 (trekproef & geometriebepaling) en/of NEN-EN-ISO 15630-2 (afschuifproef) en onder kunstmatige veroudering; tenzij anders gevraagd door de opdrachtgever (=melding op opdrachtblad)
- Resultaten, enkel en alleen van de beproefde producten, zullen teruggekoppeld worden per mail naar de op het formulier ingevulde contactpersoon.
- Monsters dienen te voldoen aan onderstaande richtlijnen !!

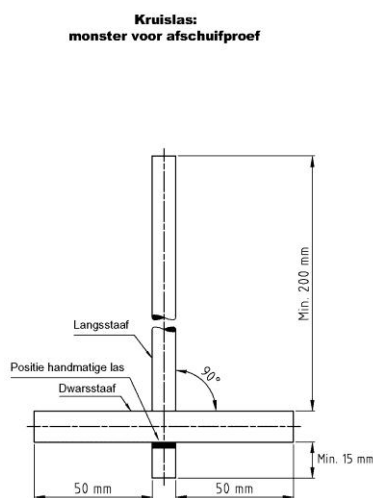
MONSTER-richtlijn

- Voorzie ELK monster van een etiket met hierop een volgnummer.
- Noteer op "lijst monsters": opdrachtgever; datum monsternamen en verder per volgnummer: draaddiameter(s), de draadproducent en kruis aan welke proef dient uitgevoerd te worden.
- Vervolgens afhankelijk van uit te voeren proef:
 - Voor trekproef en bepaling ribgeometrie (profielmeting)

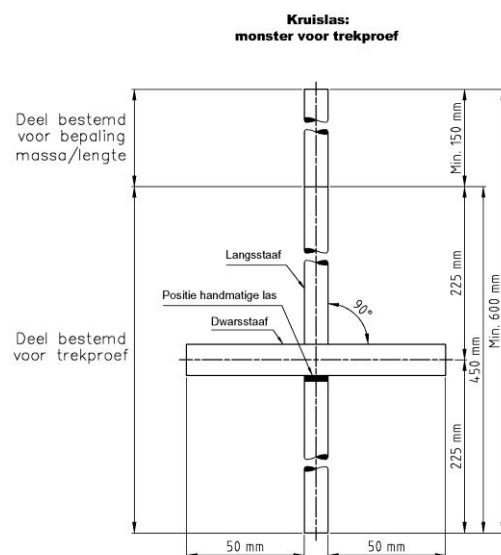
Monsters hebben een minimale lengte van 60cm(*). Hiervan is 15cm bestemd voor het bepalen van de geometrische karakteristieken (ribhoogte, ribafstand, fR) en 45cm voor het uitvoeren van de trekproef. (*)Is alleen een trekproef noodzakelijk dan volstaat een minimum lengte van 45cm
 - Voor afschuifproef op kruislas (zie figuur 1)

De staaf lengte van de langsstaf dient ten opzichte van de las aan de ene zijde minimaal 20 cm, en aan de andere zijde minimaal 1 cm te zijn. De dwarsstaaf is minimum aan weerszijden van de las 5 cm lang. Zorg ervoor dat bij **handgelaste** proefstukken de draden precies onder een **hoek van 90°** zijn gelast en dat de positie van de handlas overeenstemt met figuur 1 hieronder. Als langsstaf wordt altijd de kleinste diameter genomen.
 - Voor trekproef en bepalen ribgeometrie op gelaste staaf (zie figuur 2)

zie a) + langsstaf dient steeds als de kleinste diameter te worden genomen.



Figuur 1



Figuur 2

Inspecteur	Producent Voor opdracht uitvoering proeven	Drager Voor aflevering van de proefstukken	Laboratorium Voor goede ontvangst van de proefstukken		
Naam	Naam	Naam	Naam		
Handtekening	Handtekening	Handtekening	Handtekening		
Datum	Datum	Datum	Datum		
Keurmerk		Certificatieorganisme			
<input type="checkbox"/> BENOR	<input type="checkbox"/> KOMO	<input type="checkbox"/> OCBS / OCAB	<input type="checkbox"/> Probeton	<input type="checkbox"/> KIWA	<input type="checkbox"/> AFCAB
Type controle					
<input type="checkbox"/> Productkwalificatie	<input type="checkbox"/> Eerste Kwalificatie	<input type="checkbox"/> Fabriekscontrole / zelfcontrole			
<input type="checkbox"/> Kwalificatie van de lassers	<input type="checkbox"/> Uitbreiding	<input type="checkbox"/> Controle door controleorganisme			
<input type="checkbox"/> Categorie 1	<input type="checkbox"/> Herkeuring 1 ^e maal				
<input type="checkbox"/> Categorie 2	<input type="checkbox"/> Herkeuring 2 ^e maal				
Omschrijving Product en kwaliteit:					
Producent:		Contactpersoon:			
Adres:		tel:			
		Email:			
Datum	Verwachte	Aantal	Datum		
Monstername	rapportagedatum	proefverslagen	Monstername		
Opmerking:					

