



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	077	2018
----	-----	-----	------

Die Firma **Metallexperten Otto Schlötel GmbH**
Speckenbeker Weg 130 a
24113 Kiel

hat auf Antrag und nachfolgender Betriebsprüfung nachgewiesen, dass er die Qualitätsanforderungen an Herstell- und Instandsetzungsbetriebe für wehrtechnische Produkte durch Schweißen/Hartlöten/thermisches Spritzen erfüllt.

Auf Grundlage dieser Herstellerqualifikation ist sie berechtigt, an wehrtechnischen Produkten der

Klasse Q3 - Panzerungsfunktion

relevante Arbeiten der Bauteilklasse BK1 in den Prozessen

135 MAG-Schweißen
141 WIG-Schweißen

an Werkstoffen nach

Panzerstahl nach TL 2350-0000

auszuführen.

	Vorname	Name	Geb.-Datum	Qualifikation
Aufsichtsperson:	Jens	Raabe	05.01.1965	SFI-IWE
Vertreter:	Manuel	Sander	30.03.1982	SFM-IWS

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **14.06.2021**

ausgestellt am: 14.06.2018

Leiter Anerkannte Stelle o.V.i.A



Auditor

Die Seiten 2 bis 3 sind Bestandteil der Bescheinigung.



1. Anwendungsbereich

Schweißarbeiten an Teilen/ Gehäusen aus Panzerwerkstoffen nach DIN 2303.
Es können alle Instandsetzungs- und Fertigungsschweißungen nach TL 2350-0000 an Panzerwerkstoffen durchgeführt werden.

2. Grundwerkstoffe

Zugelassen wird das Schweißen an Teilen aus Panzerstahl nach TL 2350-0000.

Liegt Panzerstahl nach TL 2350-0001 (siehe TL 2350-0000 Anhang 1) oder in Kombination vor, so ist die Firma berechtigt die Schweißverbindung mit entsprechend zugelassenen Zusatzwerkstoffen austenitisch zu schweißen.

Wird nur Panzerstahl nach TL 2350-0000 verarbeitet, so ist mit den entsprechend zugelassenen Zusatzwerkstoffen ferritisch zu schweißen.

3. Abmessungen/ Wanddicke

Panzerstahl:

MAG – Schweißen: Wanddicke bis 40 mm
WIG – Schweißen: Wanddicke bis 12 mm

4. Schweißverfahren/ Positionen

Für das Instandsetzungsschweißen von Teilen aus Panzerbauwerkstoffen untereinander sowie Teilen aus:

MAG - Schweißen

in den Positionen PA und PB zugelassen.

Die Positionen PF und PC sind **nur mit Zustimmung** des amtlichen Güteprüfers zulässig.

Die Schweißverfahren sind mit Gleichstrom und Schweißzusatz am Pluspol, wie folgt anzuwenden:

MAG - Schweißen:

Zusatzwerkstoff:		Ferritisch	
Elektrodendurchmesser (mm)	Lichtbogenspannung (Volt)	Schweißstromstärke (Ampere)	
1,0	25 - 28	150 – 220 (Guss)	
1,0	18 – 22	160 – 240	
1,2	18 – 22	160 – 240	
1,0	15 – 24		



5. Schweißzusätze und Hilfsstoffe

Gemäß VG-95132

6. Vorwärmung, Wärmezuführung:

Die Vorgaben und Empfehlungen des Herstellers des Grundwerkstoffes sind zu beachten. Die Vorwärmung und die Wärmezuführung sind entsprechend den Grundwerkstoffen und Erzeugnis dicken durchzuführen. Die vom Hersteller vorgegebenen Eigenschaften (Zulassungswerte) dürfen nicht verändert werden.

7. Wärmenachbehandlung

Eine ggf. durchzuführende Wärmenachbehandlung wird mit betriebseigenen Einrichtungen vorgenommen. Die vom Hersteller vorgegebenen Eigenschaften (Zulassungswerte) dürfen nicht verändert werden.

8. Schweißer Prüfgruppe:

Die Schweißer müssen nach TL 2350- 0003 (Prüfung am eingesetzten Pz-Werkstoff) geprüft sein. Eine Schweißerliste ist zu führen.

9. Schweißaufsichtsperson

Herr SFI-IWE Jens Raabe, geb. 05.01.1965

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson:

Herr SFI-IWS Manuel Sander, geb. 30.03.1982

11. Prüfaufsichtsperson

Herr SFI-IWE Jens Raabe, geb. 05.01.1965
Herr Sebastian Fedder, geb. 26.04.1991

12. Bemerkung

Entfällt