

# Schweißnahtprüfung mit EN 1714 prof.

EN 1714 Prof.

Prüfkopf Stammkarte

Prüfkopf
WPK-45-2
WPK-60-2
WPK-70-2
MPK-45-4
MPK-60-4
MPK-70-4
MSPK

ID: 15 Prüfkopf: WPK-60-2

Frequenz MHz: 2 F +/- %:

für Werkstoff: Stahl

Km/s: 3,255 Kontrollkörper: K1 R100 X: 20

Winkel: 60 Kor. dB: 4 Lps: 36

Sv: 13,4 Wps: 15

Deff: 15,93 N: 39

Serie: 75 8457 4857

Hersteller: Gpk

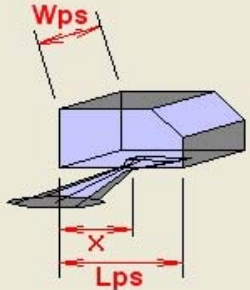
Wandlermaterial:

Anschluss Kabel:

Gehäusematerial: Stahl (nichtrostend)

Bestellnummer: 12345

Bedämpfung:  niedrig  mittel  hoch



Auswertung nach EN 1714 Ausgabe der Berichte Stammdaten bearbeiten

Integrierte Prüfkopfdatenbank mit allen Parametern, die zur Prüfkopfauswahl nach EN-174 erforderlich sind.

Hier kann der Anwender die Daten der ihm zur Verfügung stehenden Prüfköpfe dauerhaft ablegen.

Das Programm benutzt diesen Datenpool und schlägt für die jeweilige Prüfung die hierfür geeigneten Prüfköpfe vor.

# Schweißnahtprüfung mit EN 1714 prof.

EN 1714 Prof.

Werkstoff: Außendurchmesser [mm]: 711,2  
 Stahl Nennwanddicke [mm]: 24,59 60

Bewertungsgruppe nach EN 25817: B  
 Prüfklasse nach EN1714: B  
 Zulässigkeitsgrenze nach EN1712: 2

Längsnaht 
  Rundnaht 
  Stutzen eingesetzt 
  Stutzen aufgesetzt 
  T-Stoß 
  L-Stoß 
  Rohrknoten

**Angaben zur Prüftechnik**

Methode der Bezugshöhe  
 2: AVG Methode

Prüfumfang  
 100 %

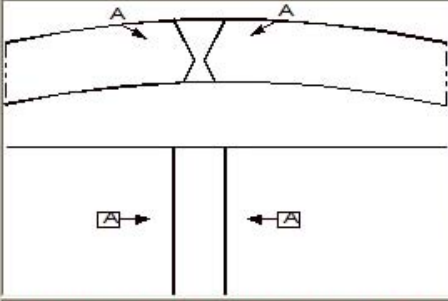
L-Prüfung  A  B

N-Prüfung

T-Prüfung  X+Y  WZ

Tandem  A  B

Auswertung Prüfkopf Winkel >= 35° und <= 60°



LfdNr	Richtung	Epos	Prüfkopf	Fre	Winkel	Verschiebew	Entf[mm]	Beob	Registriergrenze [mm]
1	L	A	WPK-60-2	2	60	170	150	4 dB	Dksr 2 mm
2	L	A	WPK-45-2	2	45	106	100	4 dB	Dksr 2 mm

Prüfkopf: WPK-60-2 Entf. Art: Schallweg

L= Falls nur von einer Seite zugänglich, müssen 2 Einschallwinkel verwendet werden.  
 T= Ist nur nach besonderer Vereinbarung durchzuführen.  
 L= Zusätzliche Prüfung in Tandemtechnik nach besonderer Vereinbarung.

Auswertung nach EN 1714 
  Ausgabe der Berichte 
  Stammdaten bearbeiten

Die erforderlichen Einschallpositionen nach EN-1714 werden anhand der Bauteilabmessungen sowie der ausgewählten Naht- /Bauteilart ermittelt und in einer Skizze dargestellt.

Das Ergebnis entspricht den Vorgaben aus den Tabellen A1-A7 der EN-1714.

Bei mehreren möglichen Einschallpositionen werden diese in einer Liste angezeigt. Die Auswahl wird durch einfaches Anklicken ermöglicht.

Gleichzeitig werden die Abbildung der Einschallposition, die Prüfkopfliste und das Bemerkungsfeld aktualisiert.

# Schweißnahtprüfung mit EN 1714 prof.

EN 1714 Prof.

Werkstoff: Außendurchmesser [mm]: 711.2  
 Stahl Nennwanddicke [mm]: 24.59 60

Bewertungsgruppe nach EN 25817: B  
 Prüfklasse nach EN1714: B  
 Zulässigkeitsgrenze nach EN1712: 2

Längsnaht Rundnaht Stutzen eingesetzt Stutzen aufgesetzt T-Stoß L-Stoß Rohrknoten

AVG

Skala N: 053 WPK-60-2 MHz KMF100+22 dB 2 dB/m

L-Prüfung  A  B  
 N-Prüfung  
 T-Prüfung  X+Y  WZ  
 Tandem  A  B

Prüfkopf Winkel >= 35° und <= 60°

LfdNr	Richtung	Epos	Prüfkopf	Fre	Winkel	Verschiebel
1	L	A	WPK-60-2	2	60	170
2	L	A	WPK-45-2	2	45	106

Prüfkopf: WPK-60-2

L= Falls nur von einer Seite zugänglich, müssen 2 Einschallwinkel verwendet werden.  
 T= Ist nur nach besonderer Vereinbarung durchzuführen.  
 L= Zusätzliche Prüfung in Tandemtechnik nach besonderer Vereinbarung.

Auswertung nach EN 1714 Ausgabe der Berichte Stammdaten bearbeiten

Mit den vom Programm ermittelten Daten kann bei Anwendung der AVG-Methode für geeigneten Prüfköpfe eine AVG-Skala mit vPA- und Tiefenmaßstab erstellt und ausgedruckt werden.

# Schweißnahtprüfung mit EN 1714 prof.

EN 1714 Prof.

Werkstoff: Außendurchmesser [mm]: 711  
Stahl Nennwanddicke [mm]: 27 60

Bewertungsgruppe nach EN 25817: B  
Prüfklasse nach EN1714: B  
Zulässigkeitsgrenze nach EN1062: 2

Längsnaht **Rundnaht** Stützen eingesetzt Stützen aufgesetzt T-Stoß L-Stoß Rohrknoten

**Angaben zur Prüftechnik**

Methode der Bezugshöhe: 2: AVG Methode  
Prüfumfang: 100 %

L-Prüfung:  A  B  
N-Prüfung:   
T-Prüfung:  X+Y  WZ   
Tandem:  A  B

Auswertung

LfdNr	Richtung	Epos	Prüfkopf	Durchmess	Wandd	Verschieweg	Entfmm	Anpassen	Wii
1	L	A	WPK-60-2	711	27	152	150	Nein	
2	L	A	WPK-45-2	711	27	103	100	Nein	

Prüfkopf: WPK-60-2 Entfart.: Schallweg

L= Falls nur von einer Seite zugänglich, müssen 2 Einschallwinkel verwendet werden.  
T= Ist nur nach besonderer Vereinbarung durchzuführen.  
L= Zusätzliche Prüfung in Tandemtechnik nach besonderer Vereinbarung.

Auswertung nach EN 1714 Ausgabe der Berichte Stammdaten bearbeiten

Durch einfaches Anklicken der Registerkarten kann die Bauteil- oder Nahtart ausgewählt werden.

Bei Änderungen werden alle relevanten Daten automatisch abgeglichen und die Darstellung aktualisiert .

# Schweißnahtprüfung mit EN 1714 prof.

EN 1714 Prof.

Werkstoff: Außendurchmesser [mm]: 711  
 Stahl Nennwanddicke [mm]: 27 60

Bewertungsgruppe nach EN 25817: B  
 Prüfklasse nach EN1714: B  
 Zulässigkeitsgrenze nach EN1062: 2

Längsnaht **Rundnaht** Stützen eingesetzt Stützen aufgesetzt T-Stoß L-Stoß Rohrknoten

**Angaben zur Prüftechnik**

Methode der Bezugshöhe: 2: AVG Methode  
 Prüfumfang: 100 %

L-Prüfung:  A  B  
 N-Prüfung:   
 T-Prüfung:  X+Y  WZ   
 Tandem:  A  B

Auswertung Prüfkopf Winkel >= 35° und <= 60°

LfdNr	Richtung	Epos	Prüfkopf	Durchmes	Wandd	Verschieweg	Entfmm	Anpassen	Wii
1	L	A	wPK-60-2	711	27	152	150	Nein	
2	L	A	wPK-45-2	711	27	103	100	Nein	
3	T	X+Y	wPK-60-2	711	27	0	175	Nein	

Prüfkopf: wPK-60-2 Entfart.: Schallweg

L= Falls nur von einer Seite zugänglich, müssen 2 Einschallwinkel verwendet werden.  
 T= wird nach besonderer Vereinbarung durchgeführt.  
 L= Zusätzliche Prüfung in Tandemtechnik nach besonderer Vereinbarung.

Auswertung nach EN 1714 Ausgabe der Berichte Stammdaten bearbeiten

Zusätzliche Prüfungen nach EN-1714 (hier die T-Prüfung) können durch einfaches Anklicken zu- oder abgeschaltet werden.

# Schweißnahtprüfung mit EN 1714 prof.

EN 1714 Prof.

Werkstoff: Außendurchmesser [mm]: 466 1800  
 Stahl Nennwanddicke [mm]: 26 60 33 90

Bewertungsgruppe nach EN 25817: C  
 Prüfklasse nach EN1714: A  
 Zulässigkeitsgrenze nach EN1062: 3

Längsnaht  Rundnaht  Stutzen eingesetzt  Stutzen aufgesetzt  T-Stoß  L-Stoß  Rohrknoten

**Angaben zur Prüftechnik**

2: AVG Methode  
 Prüfumfang: 100 %

L-Prüfung:  A  F  D  
 N-Prüfung:  C  
 T-Prüfung:  
 Tandem:

Auswertung

	L	Ri	Epos	Prüfkopf	Versch	Entfmm	Durchmesser	Anpassesser	Wand
1	L	A		WPK-45-2	118	125	1800	Nein	300
2	N	C		MSPK	61	100	466	Ja	466

Prüfkopf: MSPK Entfart: Schallweg

T=Nicht anwendbar

Bei der Ermittlung von Justierbereichen und Verschiebewegen werden die jeweiligen Bauteilabmessungen zur Einschallposition berücksichtigt.

# Schweißnahtprüfung mit EN 1714 prof.

EN 1714 Prof.

Werkstoff: Außendurchmesser [mm]: 388 1800  
 Stahl Nennwanddicke [mm]: 26 60 33 45  
 Bewertungsgruppe nach EN 25817: B  
 Prüfklasse nach EN1714: B  
 Zulässigkeitsgrenze nach EN1712: 2

Längsnaht  Rundnaht  Stutzen eingesetzt  Stutzen aufgesetzt  T-Stoß  L-Stoß  Rohrknoten

**Angaben zur Prüftechnik**

Methode der Bezugshöhe: 2: AVG Methode

Prüfumfang: 100 %

L-Prüfung:  A  B  
 N-Prüfung:  C  
 T-Prüfung:  X+Y   
 Tandem:

**Auswertung**

Bild A.5: Schweißverbindungen bei aufgesetzten Stutzen

LfdNr	Richtung	Epos	Prüfkopf	Winkel	Entfernung [mm]	Beob	Registriergrenze [mm]	Anp
1	L	A	WPK-60-2	60	100	4 dB	Dksr 2 mm	
2	L	A	WPK-45-2	45	100	4 dB	Dksr 2 mm	
4	N	C	MSPK	0	100	4 dB	Dksr 2 mm	

Prüfkopf: WPK-60-2 Entfart.: Schallweg

T=Die Beschaffenheit der Decklage muß mit den Anforderungen aus Abschnitt 8 übereinstimmen. Dies kann das Beschleifen der Decklage erforderlich machen.  
 T=Ist nur nach besonderer Vereinbarung durchzuführen.

Die Anzahl der Einschallwinkel wird vom Programm ermittelt.

Die erforderlichen Prüfköpfe werden automatisch aus der Prüfkopfdatenbank ausgewählt und vorgeschlagen.

# Schweißnahtprüfung mit EN 1714 prof.

EN 1714 Prof.

Werkstoff: Außendurchmesser [mm]: 0  
 Stahl Nennwanddicke [mm]: 26 60 33

Bewertungsgruppe nach EN 25817: B  
 Prüfklasse nach EN1714: B  
 Zulässigkeitsgrenze nach EN1712: 2

Längsnaht  Rundnaht  Stützen eingesetzt  Stützen aufgesetzt  T-Stoß  L-Stoß  Rohrknoten

**Angaben zur Prüftechnik**

Methode der Bezugshöhe  
 1: QB 3mm

Prüfumfang  
 100 %

L-Prüfung  A  B  H  
 N-Prüfung  C  
 T-Prüfung  F+G  X+Y  
 Tandem

Auswertung

LfdNr	Richtung	Epos	Prüfkopf	Winkel	Wanddicke	Entfern	Beobschwell	RegGrn
1	L	A B	WPK-60-2	60	26	125	10 dB	QB 3
2	L	A B	WPK-45-2	45	26	100	10 dB	QB 3
3	N	C	MSPK	0	33	100	10 dB	QB 3

Prüfkopf: MSPK Entf. Art: Schallweg

T=Die Beschaffenheit der Decklage muß mit den Anforderungen aus Abschnitt 8 übereinstimmen. Dies kann das Beschleifen der Decklage erforderlich machen.  
 T=Ist nur nach besonderer Vereinbarung durchzuführen.

Die Methode der Bezugshöhe kann frei gewählt werden.

Hinweise und Bemerkungen aus der EN-1714 werden passend zur Prüfaufgabe im Bemerkungsfenster angezeigt,