

Unsere Zertifikatübersicht. Metalltechnik in 360°-Qualität.

Wir sind zertifiziert nach:

- › DIN EN 1090-2 EXC3
- › DIN EN 1090-3 EXC3
- › DIN EN ISO 3834-2
- › AD 2000 Merkblatt HPO
- › DIN EN 15085-2 CL1

Verfahrensprüfungen:

Werkstoff, Werkstoffkombination / Erzeugnisform	Nahtart	Werkstoffgruppe ISO 15608	Schweiß- verfahren	Geltungsbereich Außendurchmesser [mm]	Geltungsbereich Grundwerkstoffdicke [mm]
Nichtrostende Stähle					
X5CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) / Blech	FW	8.1	135	–	6,0 - 14,0
X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) / Blech	BW	8.1	135	–	3,0 - 12,0
X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) / Blech	FW	8.1	135	–	1,75 - 5,0
Aluminium					
EN AW-7020 (AlZn4,5Mg1) / Blech	FW	23.2	131	–	3,0 - 20,0
EN AW-7020 (AlZn4,5Mg1) / Blech	FW	23.2	131	–	1,0 - 4,0
EN AW-7020 (AlZn4,5Mg1) / Blech	FW	23.2	141	–	3,0 - 12,0
EN AW-7020 (AlZn4,5Mg1) / Blech	BW	23.2	131 / 141	› 500,0 PA › 150,0	1,5 - 6,0
EN AW-7020 (AlZn4,5Mg1) / Blech	FW	23.2	131 [tm]	–	3,0 - 16,0

Werkstoff, Werkstoffkombination / Erzeugnisform	Nahtart	Werkstoffgruppe ISO 15608	Schweiß- verfahren	Geltungsbereich Außendurchmesser [mm]	Geltungsbereich Grundwerkstoffdicke [mm]
Stahl					
S690QL (1.8928) / Blech	FW	3.1	135	–	3,0 - 14,4
S690QL (1.8928) / Blech	BW	3.1	135	> 500,0	3,0 - 12,0
S690QL (1.8928) / Blech	BW	3.1	135	> 500,0	6,0 - 24,0
Docol 1200 / Blech an S960QL / Rohr	FW	3.2	135	≥ 40,0	1,1 - 3,0
Docol 1200 / Blech an S960QL / Blech	FW	3.2	135	–	1,1 - 3,0 an 5,0 - 20,0
Docol 1200 / Blech an S700MC / Blech	FW	Docol 1200 / 2.2	135	–	1,5 - 3,0
Docol 1200 / Blech	FW	Docol 1200	135	–	1,1 - 3,0
Docol 1200 / Blech	FW	Docol 1200	135	–	1,05 - 3,0
S700MC / Blech	FW	2.2	135	–	3,0 - 6,0 an 10,0 - 40,0
S700MC / Blech	BW	2.2	135	> 150 in PA	2,1 - 3,9
S700MC / Blech	BW	2.2	135	> 150 in PA	2,1 - 3,9 an 4,0 - 16,0
S700MC / Blech	FW	2.2	135	> 150 in PB	2,1 - 3,9
S960QL (1.8933) / Blech	BW	3.2	135	> 500,0 , PA > 150	3,0 - 12,0
S960MC / Blech	BW	2.2	135	> 500,0 , PA > 150 rot.	1,0 - 4,0
S960CR / Blech	BW	2.2	135	> 500,0 , PA > 150 rot.	0,75 - 3,0
S700MC / Blech an S690QL (1.8928) / Blech	BW	2.2 / 3.1	135	–	1,0 - 6,0 an 12,5 - 50,0
S700MC / Blech an S960QL / Blech	BW	2.2 / 3.2	135	> 500,0 , PA > 150 rot.	1,5 - 6,0 an 15,0 - 60,0
S690QL1 / Blech	FW	3.1	135	–	3,0 - 30,0
E355+C / Rohr	BW	1.2	141	≥ 25	2,1 - 6,0
S960QL (1.8933) / Blech	FW	3.2	135 [tm]	–	2,1 - 6,0
S960QL (1.8933) / Blech	FW	3.2	135 [tm]	–	3,0 - 20,0
S770G1QL1 (1.8894) / Rohr an S690QL1 / Blech	BW	3.2 / 3.1	135 [tm]	≥ 76,2	6,0 - 24,0 an 5,0 - 20,0
S690QL1 / Blech	FW	3.1	135 [tm]	> 150 in PB	5,0 - 20,0
E355+N / P355N / Rohr	BW	1.2	141 / 135 (Drehvorr.)	≥ 25	5,0 - 20,0

Zerstörungsfreie Prüfverfahren nach ISO 9712:

- › Sichtprüfung (VT) nach DIN EN ISO 17637
- › Magnetpulverprüfung (MT) nach DIN EN ISO 17638
- › Farbeindringprüfung (PT) nach DIN EN ISO 3452-1

Prüfer:

- › Jörg Dücker (VT, MT und PT)
- › Fabian Ibing (VT und PT)
- › Sascha Kramer (VT und PT)

Schweißfachingenieur:

- › Dipl. Ing. (FH) Dieter Gescher

Schweißtechniker:

- › Bernd Emming

Schweißfachmann:

- › Frank Albers
- › Jörg Dücker
- › Fikri Delen
- › Fabian Ibing

Schweißaufsicht für Aluminium:

- › Dipl. Ing. (FH) Dieter Gescher
- › Frank Albers

Mit geprüften Schweißern und Bedienern nach:

- › DIN EN ISO 9606-1
- › DIN EN ISO 9606-2
- › DIN EN ISO 14732

In den Schweißprozessen:

- › MAG 135
- › MIG 131
- › WIG 141

Für folgende Materialien:

Alle Werkstoffgruppen nach DIN CEN ISO/TR 15608:

- › Baustähle
- › Hochfeste Feinkornbaustähle
- › Ultrahochfeste Feinkornbaustähle,
- › Chrom-Nickelstähle,
- › Aushärtbare Aluminiumlegierungen



QUALITÄTSMANAGEMENTHANDBUCH

Die Firma HeiMat GmbH verfügt außerdem über ein Qualitätsmanagementhandbuch. Es ermöglicht den Mitarbeitern des Unternehmens einen einheitlichen Umgang mit Produktionsabläufen und Schweißarbeiten.

Wenn Sie interessiert sind unser Schweißhandbuch einzusehen, wenden Sie sich bitte an Herrn Frank Albers telefonisch unter der Telefonnummer 02563 – 93 69 113 oder per Mail an f.albers@heimat-gmbh.de.