

DAP Deutsches Akkreditierungssystem Prüfwesen GmbH

Anlage zur Akkreditierungsurkunde DAP-PL-4169.00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2005

Gültigkeitsdauer: 2009-06-22 bis 2014-06-21

Urkundeninhaber:

**Fraunhofer Anwendungszentrum
Großstrukturen in der Produktionstechnik
Universität Rostock
Lehrstuhl Fertigungstechnik**

Joachim-Jungius-Straße 9
18059 Rostock

Prüfungen in den
Bereichen:

**mechanisch-technologische Prüfungen von Metallen und
Kunststoffen für Schweißverbindungen, Klebverbindungen
und mechanisch gefügten Verbindungen an Grundmate-
rialien, Proben und Bauteilen;
Dichtheitsprüfungen und Korrosionsprüfungen**

verwendete Abkürzungen: siehe letzte Seite

1 Mechanisch-technologische Prüfungen

1.1 Zugversuch

DIN EN ISO 527-1
1996-04

Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 1:
Allgemeine Grundsätze

DIN EN ISO 527-4
1997-07

Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 4:
Prüfbedingungen für isotrop und anisotrop faserverstärkte
Kunststoffverbundwerkstoffe

DIN EN ISO 527-5
1997-07

Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 5:
Prüfbedingungen für unidirektional faserverstärkte Kunststoff-
verbundwerkstoffe

E DIN EN ISO 527-5
2009-01

Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 5:
Prüfbedingungen für unidirektional faserverstärkte Kunststoff-
verbundwerkstoffe

Anlage zur Akkreditierungsurkunde DAP-PL-4169.00

DIN EN 1465 1995-01	Klebstoffe - Bestimmung der Zugscherfestigkeit hochfester Überlappungsklebungen
E DIN EN 1465 2008-07	Klebstoffe - Bestimmung der Zugscherfestigkeit von Überlappungsklebungen
DIN EN 2747 1998-10	Luft- und Raumfahrt - Glasfaserverstärkte Kunststoffe - Zugversuch
DIN EN 10002-1 2001-12	Metallische Werkstoffe - Zugversuch - Teil 1: Prüfverfahren bei Raumtemperatur
HV10 2008-06	Tieftemperaturzugversuch

Zugprüfungen erfolgen in Verbindung mit:

DIN 50125 *Prüfung metallischer Werkstoffe - Zugproben*
2004-01

DIN EN ISO 527-1 *Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigen-*
1996-04 *schaften Teil 1: Allgemeine Grundsätze*

GL 2008 1999-07	Bauvorschriften und Richtlinien - II Werkstoffe und Schweißtechnik Kapitel II-3-2: Gestaltung, Herstellung und Prüfung der Schweißverbindungen Abschnitt 5 - Mechanische und technologische Prüfungen C Zugversuche
--------------------	--

1.2 Dauerschwingversuch

DIN 50100 1978-02	Werkstoffprüfung; Dauerschwingversuch, Begriffe, Zeichen, Durchführung, Auswertung
----------------------	--

1.3 3-Punkt-Biegeprüfung

DIN EN ISO 899-2 2003-10	Kunststoffe - Bestimmung des Kriechverhaltens - Teil 2: Zeitstand-Biegeversuch bei Dreipunkt-Belastung
DIN EN ISO 7438 2005-10	Metallische Werkstoffe - Biegeversuch
DIN EN ISO 14125 1998-06	Faserverstärkte Kunststoffe - Bestimmung der Biegeeigenschaften

DIN EN ISO 14125
Berichtigung 1
2003-06

Berichtigungen zu DIN EN ISO 14125:1998-06

DIN EN 910
1986-05

Zerstörende Prüfung von Schweißnähten an metallischen Werkstoffen - Biegeprüfungen

1.4 Härteprüfung nach Vickers

DIN EN ISO 6507-1
2006-03

Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Vickers - Teil 1: Prüfverfahren

in Verbindung mit:

DIN EN ISO 6507-4 *Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Vickers - Teil 4: Tabellen zur Bestimmung der Härtewerte*
2006-03

DIN EN ISO 18265 *Metallische Werkstoffe*
2004-02 *Umwertung von Härtewerten*

DIN EN 1043-1
1996-02

Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen - Härteprüfung - Teil 1: Härteprüfung für Lichtbogenschweißverbindungen

DIN EN 1043-2
1996-11

Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen - Härteprüfung - Teil 2: Mikrohärtprüfung an Schweißverbindungen

GL 2008
1999-07

Bauvorschriften und Richtlinien - II Werkstoffe und Schweißtechnik
Kapitel II-3-2: Gestaltung, Herstellung und Prüfung der Schweißverbindungen
Abschnitt 5 - Mechanische und technologische Prüfungen
F Härteprüfungen an Schweißungen

1.5 Prüfung von mechanisch gefügten Verbindungen

DVS Merkblatt
DVS/EFB 3480-1
2007-12

Prüfen von Verbindungseigenschaften - Prüfung der Eigenschaften mechanisch und kombiniert mittels Kleben gefertigter Verbindungen

5.2 Prüfung unter quasistatischer (zügiger) Belastung
5.3 Prüfung unter zyklischer Belastung
5.6 Fügesystemspezifische Prüfverfahren

in Verbindung mit:

*DVS Merkblatt
DVS/EFB 3480-1
2007-12*

*Prüfen von Verbindungseigenschaften -
Prüfung der Eigenschaften mechanisch und
kombiniert mittels Kleben gefertigter Verbin-
dungen - 4: Probenform*

HV20
2009-01

Klemmkraftprüfung

in Verbindung mit:

*DVS Merkblatt
DVS/EFB 3435-1
2008-11*

*Schließringbolzensysteme
2.4: Mechanische Eigenschaften*

1.6 Prüfung von Beschichtungen

DIN EN ISO 2409
2007-08

Beschichtungsstoffe - Gitterschnittprüfung

2 Dichtheitsprüfung

HV 30
2009-01

Vakuumverfahren

HV 40
2009-01

Schnüffelverfahren

Dichtheitsprüfungen erfolgen in Verbindung mit:

*DIN EN 1779
1999-10*

*Zerstörungsfreie Prüfung - Dichtheitsprüfung -
Kriterien zur Auswahl von Prüfmethoden und
-verfahren*

3 Korrosionsprüfung

DIN EN ISO 6988
1997-03

Metallische und anorganische Überzüge - Prüfung mit
Schwefeldioxid unter allgemeiner Feuchtigkeitskondensation

DIN EN ISO 6270-2
2005-09

Beschichtungsstoffe - Bestimmung der Beständigkeit gegen
Feuchtigkeit - Teil 2: Verfahren zur Beanspruchung von Proben
in Kondenswasserklimaten

DIN EN ISO 6270-2
Berichtigung 1
2007-10

Beschichtungsstoffe - Bestimmung der Beständigkeit gegen
Feuchtigkeit - Teil 2: Verfahren zur Beanspruchung von Proben
in Kondenswasserklimaten

Anlage zur Akkreditierungsurkunde DAP-PL-4169.00

DIN EN ISO 9227
2006-10

Korrosionsprüfungen in künstlichen Atmosphären - Salzsprüh-
nebelprüfungen

VDA 621-415
1982-02

Anstrichtechnische Prüfungen - Prüfung des Korrosions-
schutzes von Kraftfahrzeuglackierungen bei zyklisch
wechselnder Beanspruchung

in Verbindung mit:

*DVS Merkblatt
DVS/EFB 3480-1
2007-12*

*Prüfen von Verbindungseigenschaften -
Prüfung der Eigenschaften mechanisch und
kombiniert mittels Kleben gefertigter Verbin-
dungen - 5.7:Korrosions- und Alterungs-
prüfverfahren*

verwendete Abkürzungen:

DVS	Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V.
EFB	Europäische Forschungsgesellschaft für Blechverarbeitung
GL	Germanischer Lloyd
HV	Hausverfahren des Fraunhofer Anwendungszentrum Großstrukturen in der Produktionstechnik
VDA	Verband Deutscher Automobilbauer