

Tidligere var bestemmelserne fastlagt i DIN 50.049. Denne standard erstattes nu af EN 10204: 2004 - der i uddrag siger følgende om de forskellige typer certifikater:

Standardens betegnelse	Dokument	Inspektions-type	Dokument-indhold	Leverings-betingelser	Dokumentets gyldighed bekræftet af
"2.1"	Værks-erklæring	Ikke-specifik	Uden angivelse af prøvnings-resultater	I overensstemmelse med købsaftalens specifikationer og, hvis det kræves, også med myndighedsregler og tilsvarende tekniske regler	Producenten
"2.2"	Værksattest		Med angivelse af prøvnings-resultater opnået ved ikke-specifik inspektion og prøvning		
"3.1"	Inspektions-certifikat 3.1	Specifik	Med angivelse af prøvningsresultater opnået ved specifik inspektion og prøvning	I overensstemmelse med købsaftalens specifikationer og, hvis det kræves, også med myndighedsregler og tilsvarende tekniske regler	Producentens autoriserede repræsentant, som er uafhængig af produktionsafdelingen
"3.2"	Inspektions-certifikat / rapport 3.2			I overensstemmelse med købsaftalens specifikationer	Producentens autoriserede repræsentant, som er uafhængig af produktionsafdelingen og købers autoriserede repræsentant

For 3.2 certifikater skal det ved ordreafgivelse entydigt specificeres, hvad købers autoriserede repræsentant skal bekræfte. For disse certifikater betales et honorar.

Certifikater på lagerleverancer

3.1-certifikat er altid til disposition. Omkostninger for levering heraf debiteres separat, eller kan hentes gratis på www.inox.dk

PED findes på visse materialer, hvor materialeproducentens kvalitetsstyringssystem er certificeret i overensstemmelse med bilag I pkt. 4.3 i EU direktiv 97/23/EC

Omstempling

Arbejdstilsynets tilladelse af 09.04.2004, på basis af vores interne kvalitetsmanual.

Ikke-destruktiv prøvning

Penetrantprøvning

(DPI, Dye-pen Inspection)

Overfladesprækker, porer i overfladen

Ultralydsprøvning

(UT, Ultrasonic Testing)

Indvendige sprækker / hulrum, indeslutninger, svejsefejl.

Metoden bruges også for at måle godstykkelse på f.eks. rør og rørdele.

Røntgenprøvning

(RT, Radiographic Testing, X-ray)

Indvendige sprækker / hulrum, indeslutninger, svejsefejl.

Metoden bruges også for at måle godstykkelse på f.eks. rør og rørdele.

Påviser f.eks. korrosionsangreb

Magnetpulverprøvning

(MPI, Magnetic Powder Inspection)

Tester overfladefejl som sprækker, bindingsfejl i svejsning og laminering i overfladen.

Hvirvelstrømsprøvning

(EC, Eddy Current Testing)

Måler sprækker ned til 1 mm i materialets overflade, tykkelsesmåling incl. korrosion og coating, måling af elektrisk ledningsevne, påvisning af varmepåvirkede zoner.

Materialeidentificering

(PMI, Positive Material Inspection)

Er kontrol af legerings-/materialetype

Mekaniske egenskaber på 3.1 certifikat

		Engelsk	Dansk
Rp 0,2%	MPa = N/mm ²	Yield strength	Spænding (Flydespænding)
Rp 1%	MPa = N/mm ²	Yield strength	Spænding
Rm	MPa = N/mm ²	Tensile strength	Brudstyrke eller Trækstyrke
A%		Elongation	Brudforlængelse
KV (J)	ISO-V	Impact value	Slagsejhed
HB	HV	Hardness	Hårdhed HB = Brinell / HV = Vickers
Z%		Reduction of area	(Indsnøring)