

1



**Qualifizierung zum Kaltbiegen von Rohren**  
P r ü f b e r i c h t (Test Report)

2		Seite/ Page:	1	von/ of:	2
3	PQR-Nr./ PQR-No.:	<b>BPS 48.3</b>	Prüf-Nr./ Test No.:	<b>CH05/3483/20</b>	
4	Zertifizierungsstelle/ Certification body:	<b>TÜV Thüringen e.V.</b>	Prüfstelle/ Test laboratory:	<b>Rickenbach</b>	
5	Hersteller/ Manufacturer:	<b>Qualinox AG</b>			
6	Anschrift/ Address:	<b>Emil-Frey-Strasse 1 CH-5746 Walterswil</b>			
7	Regeln, Prüfnorm/ Codes, test standards:	<b>DGRL 2014/68/EU, EN 12952-5, EN 13480-4</b>			
8	Datum der Biegung/ Date of bending:	<b>24.09.2020</b>			
9	Prozess/ process:	<b>Kaltbiegen von austenitischen Stählen der Wgr. 8.1</b>			
10	Biegemaschine/ bending machine:	<b>MEWAG Maschinenfabrik AG, Typ:RB 60-A-FK-Dig, Masch.Nr.: 2224/98</b>			
11	Grundwerkstoff(e)/ Parent material(s):	<b>1.4404 EN 10217-7 (Wgr. 8.1 nach/according to CR ISO 15608)</b>			
12	Dicke d. Grundwerkstoffe(s) / material(s) thickness [mm]:	<b>2.0 mm</b>			
13	Außendurchmesser/ Outside diameter [mm]:	<b>48.3 mm</b>			
14	Biegewinkel / Bending:	<b>90°</b>			
15	Biegeradius / bending radius:	<b>100 mm</b>			
16	Vorwärmung/ Preheat:	<b>-</b>			
17	Temperatur beim Biegen/ Bending temperatur:	<b>20 °C</b>			
18	Wärmenachbehandlung/ Post weld haet treatment:	<b>-</b>			
19	<b>Bemerkungen/ Remarks:</b>	<b>-</b>			

20 Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsbiegung in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnormen vorbereitet, gebogen und geprüft wurden. Die gestellten Anforderungen sind erfüllt.

21 Ort/ Location: **Rickenbach** Datum der Ausstellung/ Date of issue: **2020-09-24**

22



**T. Häntzka**  
Prüfer des Prüflabors für Druckgeräte  
des TÜV Thüringen e.V.  
The tester of the Laboratory of Pressure Equipment  
of TÜV Thüringen e.V.