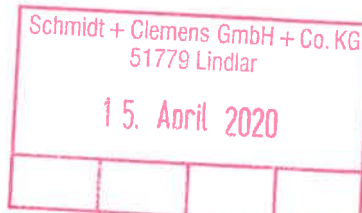




Schmidt + Clemens GmbH + Co.KG
Kaiserau 2
D-51779 Lindlar



Institutsweg 1
85435 Erding
Tel.: 08122 9590-0
Fax: 08122 9590-3909
Internet: www.baainbw.de/wiweb
E-Mail: wiweb@bundeswehr.org

Mitglied im Verband der
Materialprüfungsämter e.V. (VMPA)
Gefahrstoff-Messstelle Süd der Bundeswehr
Mitglied von [eurolab](http://eurolab.de) Deutschland

(Bitte bei Antwort angeben)
Geschäftszeichen
220/SFI

Bearbeiter
Dipl. - Ing. (FH) Schmidmayer

E-Mail
JohannesSchmidmayer@bundeswehr.org

Durchwahl-Nr.
3225

Telefax
3203

Erding
14.04.2020

**Zulassung zur Herstellung und Lieferung von Schmiedestücken und gewalzten
Ringen aus dem flüssigkeitsvergüteten Baustahl,
15NiCrMo10-6
nach Werkstoffleistungsblatt WL 1.6780 Teil 3 (HY 80)**

Sehr geehrte Damen und Herren,

aufgrund der vorliegenden Untersuchungsergebnisse erteile ich Ihnen die Zulassung zur Herstellung und
Lieferung von Schmiedestücken und gewalzten Ringen aus dem

flüssigkeitsvergüteten Baustahl, 15NiCrMo10-6

nach Werkstoffleistungsblatt WL 1.6780 Teil 3 gemäß Werkstoff-Handbuch der Wehrtechnik.

Abmessungen für Freiformschmiedepresse:

Max. Dicke 200 mm

Max. Gewicht 3000 kg

Schmiedestücke und gewalzte Ringe :

Max. Außendurchmesser 1200 mm

Die Zulassung gilt für die vom WIWeB qualifizierten Erstellungsrouten:

- Erschmelzung

bei Firma

Dörrenberg Edelstahl, Engelskirchen

Verfahren:

Lichtbogenofen, Vakuumentgasung in DETEM-Anlage, Blockguss (max. 10t), Glühung des Rohblocks im erdgasbefeuerten Herdwagenofen

- Warmformgebung

bei Firma

Dirostahl, Remscheid

Verfahren:

Aufheizen im Kammerofen, Schmieden mit einer 40 MN Freiformschmiedepresse und ggf. Ringwalzen mit einem Ringwalzwerk SMS RAW 2500 kN

- Wärmebehandlung

bei Firma

Dirostahl, Remscheid

Verfahren:

Kammerofen (gasbeheizt), Wasser-Polymerbecken
oder bei Firma

Schmidt + Clemens GmbH + Co.KG, Lindlar

Verfahren:

Herdwagenofen, Wasser-Polymerbecken

- Bearbeitung, Prüfung

bei Firma

Schmidt + Clemens GmbH + Co.KG, Lindlar

Alternativ können Vormaterialhersteller mit entsprechender BWB/WIWeB Zulassung in die Erstellungsrouten einbezogen werden.

Grundlage der Herstellerzulassung (Prüfanforderungen):

Bauvorschrift BV-Heft 1050 – Erzeugnisse aus metallischen Werkstoffen, Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe – Qualifikation

Die Herstellerzulassung umfasst die Anwendungsbereiche:

Über- und Unterwasserschiffe nach BV – Heft 1050

Diese Zulassung gilt für den Bereich der Bundeswehr und nur in Verbindung mit der Unterhaltung eines Gütesicherungssystems nach AQAP-2130, Nato-Forderung an ein industrielles Prüfsystem.

Diese Zulassung ist gültig bis: 13.04.2025

Im Auftrag

Mit freundlichen Grüßen



Schmidmayer, TROAR

Leiter der Leitstelle für Schweiß- und Klebtechnik in der Bw

