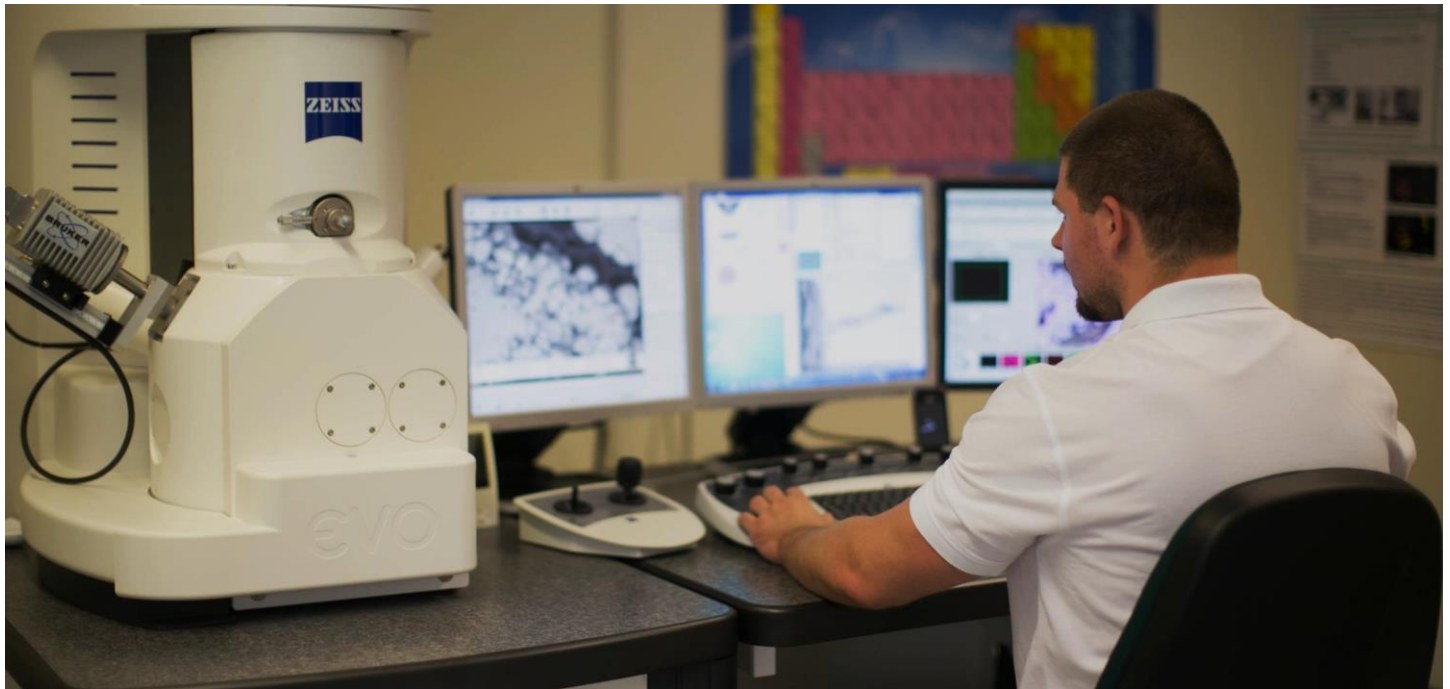


## GRINDAIX PRÜFVERFAHREN

# Schleifbrandprüfung - Metallografie

Ihre Vorteile:

- Neutrales Schadensgutachten
- Zertifiziertes / Akkreditiertes Prüflabor
- Alle zerstörenden / zerstörungsfreien Prüfverfahren
- Schnelle Bearbeitung
- Professionelle Metallografie
- Hohe Expertise im Fach Fertigungstechnik in Bezug auf Schadensursachen und Schädigungsmechanismen



In Abstimmung mit unseren Kunden diskutieren wir mögliche Entstehungsursachen, Prüfverfahren, Nachweismethoden und werkstoffbezogene Besonderheiten.

Unsere langjährige Expertise auf dem Gebiet der Werkstoff- und Fertigungstechnik erlaubt es uns Ihnen konkrete Aussagen über die Entstehungsart thermischer Überbeanspruchung von Werkstoffen **UND** die entsprechend zugehörigen Maßnahmen zur zukünftigen Schadensvermeidung in Ihren Fertigungsverfahren treffen zu können.

Darüber hinaus bieten wir Ihnen ebenso umfassend eine mögliche Implementierung automatisierter Prüfverfahren in Ihrer Produktion.

## Zerstörende Werkstoffprüfverfahren

Verfahren	Abkürzung	Prinzip	typische Fehler
Nitalätzen *	NE	chemisch	Anlasszonen, Neuhärtezonen
Metallografie	MET	Gefügeschliffe, Mikroskopie	Anlasszonen, Neuhärtungszonen
Eigenspannungsmessungen **	EGS	röntgenografisch	Zugeigenspannungen
Mikrohärteverlaufsprüfung	MHV	mechanisch	Härtezunahmen

\*Nitalätzen: Inkl. Erstellung von Vergleichsnormalen und Diagnosegerät für Ihre eigene Analyse

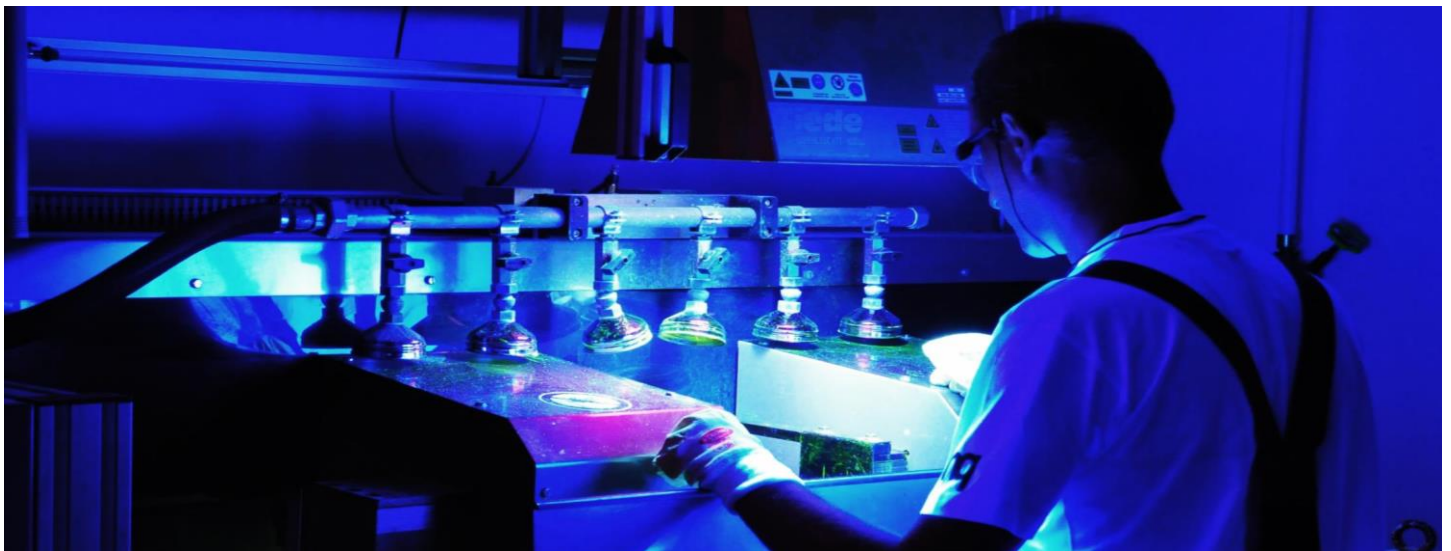
\*\* Eigenspannungsmessung: inkl. Barkhausen Rauschen, Wirbelstromprüfverfahren, ...

## Schleifbrand prüfen und Schleifbrand vermeiden – Wir können beides!

Ob bei Ihnen vor Ort oder im Prüflabor - wir liefern Ihnen die fachkompetente und neutrale Fachexpertise zur Analyse thermischer Randzonenschädigungen.

In exklusiver Kooperation mit unserem Partner der Fa. IMQ (Ingenieurbetrieb für Materialprüfung, Qualitätssicherung und Schweißtechnik) GmbH analysieren wir Ihre Bauteile auf eine thermische Randzonenschädigung hin.

Gerne beraten wir Sie bei der Auswahl eines Prüfverfahrens. Wir freuen uns auf Ihre Anfrage.



### Die Zerstörungsfreie Werkstoffprüfverfahren

Verfahren	Abkürzung	Dynamik	Prinzip	Interaktionsraum	Grundlage	typische Fehler
Durchstrahlungsprüfung	RT	dynamisch	elektromagnetisch	Volumen	EN444, EN13068, EN16016	Fremdeinschlüsse, Poren, Risse, Bindefehler
Eindringprüfung	PT		mechanisch	Oberfläche	EN571-1	Poren, Risse (müssen offen zur Oberfläche sein)
magnetinduktive Methode		statisch	magnetisch	Oberfläche	ISO 2178	Risse, Einhärtetiefe, Nitriertiefe
Magnetpulverprüfung	MT	statisch	magnetisch	Oberfläche	ISO 9934	Poren, Risse (nur für ferromagnetisches Material)
Visuelle Inspektion	VT		optisch	Oberfläche	EN 13018, DGZfP Merkblatt B06	optisch sichtbare Oberflächenunregelmäßigkeiten
Ultraschallprüfung	UT	dynamisch	mechanisch	Volumen	EN583, DGZfP Merkblatt B04	Risse, Bindefehler, Poren, Einschlüsse
Wirbelstromprüfung	ET	statisch	elektrisch	Oberfläche	ISO 15549	Risse, Oberflächenfehler



Ihr professioneller Partner  
rund um alle KSS-Systemfragen

Grindaix GmbH

Marie-Curie-Straße 8  
50170 Kerpen

Tel: +49 2273 95373-0  
Fax: +49 2273 95373-5  
E-Mail: [filtration@grindaix.de](mailto:filtration@grindaix.de)

In enger Kooperation mit unserem Partnerunternehmen Firma imq  
(imq - Ingenieurbetrieb für Materialprüfung, Qualitätssicherung  
und Schweißtechnik GmbH)