

## Allgemein

Die Kennzeichnung von Flacherzeugnissen erfolgt in Übereinstimmung mit den angewendeten Regelwerken und Normen, die Bestandteil der Bestellung sind. Hartstempelungen sind quer zur Walzrichtung aufzubringen. Alternativ muss die Walzrichtung gekennzeichnet werden.

Für 3.1 und 3.2 attestierte Erzeugnisse gemäß DIN EN 10204 muss, außer die Originalkennzeichnung bleibt erhalten, eine Umstempelbescheinigung ausgestellt werden, die mindestens folgende Merkmale enthält:

- Rückverfolgbarkeit zum Ursprungsmaterial; Werkstoff; Schmelze; Blechnummer ggfs. Probe; Umstempelberechtigter; Herstellerzeichen
- **Grundsätzlich muss die Um- / Stempelung mit Low-Stress-Stempeln erfolgen:**  
(Unter Low-Stress-Stempelung sind gepunktete Automatenstempelung oder Schlagstempel ohne Kerbwirkung zu verstehen)

Abweichungen von dieser Vorschrift werden in der Bestellposition angegeben.

## Einzelheiten bezüglich Werkstoffe:

Halbzeugart	Dicke	Stempelart	Bemerkung
Ronden /Zuschnitte aus CrNi-Stählen und Ni-Basiswerkstoffen	Alle!	Low-Stress-Stempel*	
Ronden, schwarz	Alle!	Low-Stress-Stempel*	Vor Stempelung ist die Oberfläche zu schleifen
Ronden, Aluminium	≤ 5 mm	Farbkennzeichnung	Bei ADW 6/1
	> 5 mm	Low-Stress-Stempel*	Bei ADW 6/1

## Detaillierte Angaben zum Stempelfeld:

Ronden-Durchmesser	Lage des Stempelfeldes, bezogen auf den nach innen liegenden Rand des Stempelfeldes (siehe Skizze)	Schrifthöhe	Größe des Stempelfeldes
* < 150 mm	Nur Gravur oder Farbstempel zulässig		
150 - 500 mm	In der Rondenmitte	5 – 6 mm	ca. 60 x 60 mm
500 - 1000 mm	100 mm aus der Mitte	8 mm	ca. 80 x 80 mm
1000 – 2000 mm	200 mm aus der Mitte		
über 2000 mm	300 mm aus der Mitte		
Bei geteilten Ronden	In der Mitte jedes Rondenteiles in einem Abstand von 350 mm von einer geraden Schnittkante		

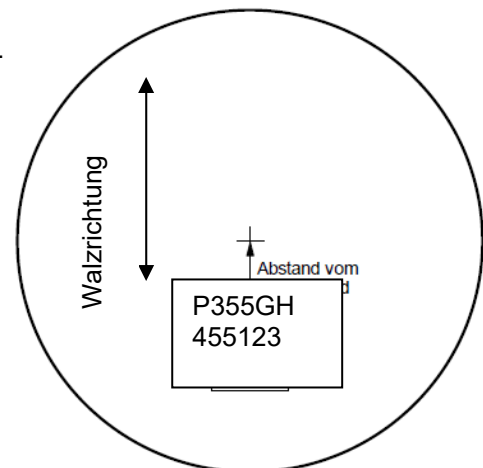
## Form des Stempelfeldes:

Form und Lage des Stempelfeldes siehe nebenstehende Skizze.

## Tiefe der Stempelung:

*gemessen mit einem Tiefenmaß  
mit angespitztem Messstift*

Rondendicke	Tiefe der Stempelung
≤ 20 mm	0,2 – 0,3 mm
> 20 mm	0,3 – 0,5 mm



Skizze für Lage des Stempelfeldes

## Zusätzliche Vorgaben:

- Es sind grundsätzlich **alle** im Bestelltext aufgeführten Güten vollständig auszustempeln
- Als Minimum sind die Zuschnitte mit: Werkstoff, Schmelze, Blechnummer, ggfs. Probennummer und Zeichen vom Umstempelberechtigten zu kennzeichnen. Abweichungen davon sind der Bestellung zu entnehmen.