

STS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: STS 0617

Internationale Norm: ISO/IEC 17025:2017

Schweizer Norm: SN EN ISO/IEC 17025:2018

LB Materialprüfung AG
 Industriestrasse 164
 8957 Spreitenbach

Leiterin: Frau Branka Kaiser
 MS-Verantwortlicher: Herr Venancius Antony
 Telefon: +41 56 204 45 80
 E-Mail: materialpruefung@lb-log.ch
 Internet: www.materialpruefungen.ch
 Erstmals akkreditiert: 29.11.2015
 Aktuelle Akkreditierung: 29.11.2025 bis 28.11.2030
 Verzeichnis siehe: www.sas.admin.ch
 (Akkreditierte Stellen)

Geltungsbereich der Akkreditierung ab 29.11.2025

Prüflaboratorium für zerstörende, zerstörungsfreie, mechanische und metallografische Prüfungen sowie Werkstoffanalytik an Metallwerkstoffen

Produkte- oder Stoffgruppe, Tätigkeitsgebiet	Messprinzip ²⁾ (Merkmale, Messbereiche, Prüfungsarten)	Prüfverfahren, Bemerkungen (nationale, internationale Normen, eigene Verfahren)
Metallwerkstoffe	Mechanische Prüfungen Zug- und Druckfestigkeitsprüfung - bis max. 1000 kN - bis max. 250 kN, Temperatur bis +700 °C - bis max. 250 kN	EN ISO-6892-1 Metallische Werkstoffe – Zugversuch – Teil1: Prüfverfahren bei Raumtemperatur EN ISO 6892-2 Metallische Werkstoffe – Zugversuch – Teil 2: Prüfverfahren bei erhöhter Temperatur ASTM E8/E8M Metallische Werkstoffe – Zugversuch – Prüfverfahren bei Raumtemperatur



STS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: STS 0617

Produkte- oder Stoffgruppe, Tätigkeitsgebiet	Messprinzip ²⁾ (Merkmale, Messbereiche, Prüfungsarten)	Prüfverfahren, Bemerkungen (nationale, internationale Normen, eigene Verfahren)
	- bis max. 1000 kN	EN ISO 15630-1 Stahl für die Bewehrung und das Vorspannen von Beton – Prüfver- fahren – Teil 1: Bewehrungsstäbe, Walzdraht und Draht
Metallwerkstoffe	Querzugversuche an Schweiss- verbindungen	EN ISO 4136 Zerstörende Prüfung von Schweiss- verbindungen an metallischen Werkstoffen – Querzugversuch
Metallwerkstoffe	Längszugversuche an Schweiss- verbindungen	EN ISO 5178 Zerstörende Prüfung von Schweiss- verbindungen an metallischen Werkstoffen – Längszugversuch an Schweissgut in Schmelzsweiss- verbindungen
	Biegeversuch von Betonstahl	SN EN ISO 17660-1 Schweissen - Schweissen von Be- tonstahl - Teil 1: Tragende Schweissverbindungen
	Härteprüfungen stationär	
	Brinell HB	EN ISO 6506-1 Metallische Werkstoffe – Härteprüfung nach Brinell – Teil 1: Prüfverfahren
	Vickers HV	EN ISO 6507-1 Metallische Werkstoffe – Härteprüfung nach Vickers – Teil 1: Prüfverfahren
	Rockwell HR Typ C	EN ISO 6508-1 Metallische Werkstoffe – Härteprüfung nach Rockwell – Teil 1: Prüfverfahren
	Härteverlauf an Schweissverbin- dungen	EN ISO 9015-1 Zerstörende Prüfung von Schweiss- verbindungen an metallischen Werkstoffen – Härteprüfung – Teil 1: Härteprüfung für Lichtbogen- schweissverbindungen

STS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: STS 0617

Produkte- oder Stoffgruppe, Tätigkeitsgebiet	Messprinzip ²⁾ (Merkmale, Messbereiche, Prüfungsarten)	Prüfverfahren, Bemerkungen (nationale, internationale Normen, eigene Verfahren)
		EN ISO 9015-2 Zerstörende Prüfung von Schweiss- verbindungen an metallischen Werkstoffen – Härteprüfung – Teil 2: Mikrohärteprüfung an Schweissver- bindungen

STS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: STS 0617

Produkte- oder Stoffgruppe, Tätigkeitsgebiet	Messprinzip ²⁾ (Merkmale, Messbereiche, Prüfungsarten)	Prüfverfahren, Bemerkungen (nationale, internationale Normen, eigene Verfahren)
Metallwerkstoffe	Härteprüfung mobil Rückprall-Härteprüfung nach Leeb Mechanische Prüfungen Kerbschlagbiegeversuche nach Charpy - 450 J - Temperatur: -196 °C bis +700 °C Kerbschlagbiegeversuche an Schweissverbindungen - 450 J - Temperatur: -196 °C bis +700 °C Kerbschlagbiegeversuche an metallischen Werkstoffen - 450 J - Temperatur: -196 °C bis +700 °C Werkstoffanalytik Chemische Analyse – Optische Emissionsspektralanalyse bei Raumtemperatur Untersuchung auf interkristalline Korrosion – Strauss Test Metallographie, Lichtmikroskopie, Makro und Mikroschliffe Qualitative Gefügebeurteilung mit Bilddokumentation	EN ISO 16859-1 Metallische Werkstoffe – Härteprüfung nach Leeb – Teil 1: Prüfverfahren EN ISO148-1 Metallische Werkstoffe – Kerbschlagbiegeversuch nach Charpy – Teil 1: Prüfverfahren EN ISO 9016 Zerstörende Prüfung von Schweissverbindungen an metallischen Werkstoffen – Kerbschlagbiegeversuch – Probenlage, Kerbrichtung und Beurteilung ASTM E23 Metallische Werkstoffe – Prüfung metallischer Werkstoffe – Kerbschlagversuch Validiertes, eigenes Verfahren SOP «Arbeitsanweisung Optische Emissionsspektroskopie bei Raumtemperatur» EN ISO 3651-2 Ermittlung der Beständigkeit nichtrostender Stähle gegen interkristalline Korrosion – Teil 2: Nichtrostende austenitische und ferritisch-austenitische (Duplex)-Stähle; Korrosionsversuch in schwefelsäurehaltigen Medien Verfahren A Strauss-Test DIN 50600 Prüfung metallischer Werkstoffe – Metallografische Gefügebilder, Abbildungsmassstäbe und Formate



STS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: STS 0617

Produkte- oder Stoffgruppe, Tätigkeitsgebiet	Messprinzip ²⁾ (Merkmale, Messbereiche, Prüfungsarten)	Prüfverfahren, Bemerkungen (nationale, internationale Normen, eigene Verfahren)
Metallwerkstoffe	Korngrössenbestimmung, Stahl - Bestimmung der Korngrösse durch Vergleich mit genormten Bildreihentafel - Ferritkorgrenzen - Austenitkorgrenzen in austenitischen rostfreien Stählen	EN ISO 643 Stahl – Mikrophotographische Bestimmung der scheinbaren Korngrösse
	Schichtdickenmessung Metall und Oxidschichten	EN ISO 1463 Metall- und Oxidschichten – Schichtdickenmessung – Mikroskopisches Verfahren
	Metallographie, Lichtmikroskopie	
	Gusseisen, Graphitklassifizierung	EN ISO 945-1 Mikrostruktur von Gusseisen – Teil 1: Graphitklassifizierung durch visuelle Auswertung
	Ambulante Metallographie	
	Abdruckverfahren – Replica	ISO 3057 Zerstörungsfreie Prüfung – Metallografische Replica-Technik für die Oberflächenprüfung
	Zerstörungsfreie Prüfung	
	Magnetpulverprüfung (*) - Stationäre Anlage - Magnetjoch	EN ISO 9934-1 Annahme erfolgt gemäss anzuwendender Produktnorm und / oder Kundenanforderungen
	Eindringprüfung PT (*) - Fluoreszierende Eindringmittel - Farbeindringprüfmittel	EN ISO 3452-1 Annahme erfolgt gemäss anzuwendender Produktnorm und / oder Kundenanforderungen
	Ultraschallprüfung UT (*) - Impuls-Echo-Verfahren - Durchschallungsverfahren	EN ISO 16810 Annahme erfolgt gemäss anzuwendender Produktnorm und / oder Kundenanforderungen
	Sichtprüfung VT (*)	EN 13018 Annahme erfolgt gemäss anzuwendender Produktnorm und / oder Kundenanforderungen

1) Geltungsbereich Typ A (fix)

2) Geltungsbereich Typ B (flexibel)

3) Geltungsbereich Typ C (flexibel)

STS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: STS 0617

Produkte- oder Stoffgruppe, Tätigkeitsgebiet	Messprinzip ²⁾ (Merkmale, Messbereiche, Prüfungsarten)	Prüfverfahren, Bemerkungen (nationale, internationale Normen, eigene Verfahren)
	Grundsätzlich können alle zerstörungsfreien Prüfverfahren ZfP (*) an allen Komponenten, wie z. B. Schweissnähten, Gussteilen, Schmiedestücken, Blechen, Rohren usw., sowohl im Labor als auch beim Kunden vor Ort durchgeführt werden.	

* / * / * / * / *