


**ZERTIFIKAT - CERTIFICATE**

<b>Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)</b>	
<b>Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 642/V-16023-CW VP S02/12/15 - S1</b>	
Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißerarbeiten Gewerkstraße 14 D-51580 Reichshof-Wehnrath
Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	S02/12/15 - S1
Datum der Schweißung / Date of Welding:	01/2016
pWPS-Nr.:	S02/12/15 - S1
Probe-Nr. / Specimen No.:	S02/12/15-S1
<b>PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DIN EN ISO 15614-1</b>	
<b>PRÜFSTÜCK / TEST PIECE</b> Stumpfnah am Blech, einseitig geschweißt	
Blechwerkstoff:	1.4542 (X 5CrNiCuNb 16-4), Böhler N700
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/() Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	Wärmebehandlungszustand nach EN10088 : P930 Werkstoffgruppe 7.3
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	S=16
<b>GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL GEM. EN ISO 15614-1 ABSCHNITT 8</b>	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	7 / 7
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	8 – 32 mm
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	> 500, >150 in PA,PC
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfnähte (Kehlnähte gem. 8.4.3 a)
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	135 (MAG)
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	GZ Cr Ni Cu 17 4 3 gem. ISO14343-A Capilla 4542 MAG
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	16
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	ml
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation:
	Schutzgas: M20 gem. ISO14175 Formiergas: I1 gem. ISO14175
Stromart /Type of Welding Current:	= +
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	-
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	150
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	< 450
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	-
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	<u>P930</u> : Lösungsgeglüht(1030 -1050°C, Abkühl. Luft/Öl und ausgelagert 620°C/4h, Luftabkühlung
<b>BEMERKUNGEN / REMARKS:</b> additional statements	
<b>ERGEBNIS / RESULT:</b> Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der o.g. Prüfgrundlagen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactory in accordance with the specifications indicated above.	
<b>Ort:</b> Location:	<b>Betzdorf</b>
<b>Datum:</b>	<b>30.05.2016 wa-lap</b>
<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte</b> Certification Body for Pressure Equipment	
Anlagen: Attachments:	1. Protokoll der Probeschweißung / Report of Weld Test 2. Prüfergebnisse / Test Results
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	
 <b>Dipl.-Ing. Jan Theiss</b> Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	