

**ZERTIFIKAT - CERTIFICATE**

**Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)**

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: **01 202 317/V-12003wa VP S 11/12/1S1**

Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißarbeiten Gewerkstraße 14 D-51580 Reichshof-Wehrnath	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	S/11/12/1S1
Datum der Schweißung / Date of Welding:	01/2012	pWPS-Nr.: S/11/12/1S1	
		Probe-Nr. / Specimen No:	S/11/12/1S1

**PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS:** DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-1

**PRÜFSTÜCK / TEST PIECE** Stumpfnah am Blech, einseitig geschweißt

Werkstoff:	1.4313 (GX 5CrNi 13 4)
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)	Werkstoffgruppe 7.2,
Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	gem. VdTÜV WB395/3
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	s = 12

**GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL GEM. EN ISO 15614-1 ABSCHNITT 8**

Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	7/7
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	3-24 mm
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	> 500 (siehe 8.3.2.3)
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfnähte (Kehlnähte gem. 8.4.3 a)

Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	141 (WIG)	111 (E-Hand)
---	-----------	--------------

Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	SG-X3CrNi 13 4 1.4351	E 13 4 B22 1.4351
---	--------------------------	----------------------

Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	2	10
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	sl	ml

Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation:	(92% Ar, 8% Co <sub>2</sub> ) Schutzgas: M 2.1 gem. ISO 14175	-
--------------------------------	---	---	---

Stromart /Type of Welding Current:	=-	=+
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	-	-
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:		>200 °C
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:		< 450 °C
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:		PA
Wasserstoffarmglühen / Soaking:		-
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:		570°C

**BEMERKUNGEN / REMARKS:**

additional statements

**ERGEBNIS / RESULT:**

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.

**Ort:** **Betzdorf** **Datum:** **23.03.2012/lo.**  
 Location: **Betzdorf** Date:

**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte**  
 Certification Body for Pressure Equipment

Anlagen: 1. Protokoll der Probeschweißung /  
 Attachments: Report of Weld Test  
 2. Prüfergebnisse / Test Results



  
 Dipl.-Ing. Joachim Kurth

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH  
 Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY

**Benannte Stelle, Kennnummer 0035**  
 Notified Body, ID Number 0035