



**ZERTIFIKAT - CERTIFICATE**

<b>Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)</b>			
<b>Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 317/V-12004wa VP S 11/12/2S1</b>			
<b>Hersteller:</b> Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißarbeiten Gewerkstraße 14 D-51580 Reichshof-Wehrath	<b>Hersteller-Schweißanweisung:</b> Manufacturers Welding Procedure:	S/11/12/2S1
		<b>pWPS-Nr.:</b> S/11/12/2S1	
<b>Datum der Schweißung / Date of Welding:</b>	01/2012	<b>Probe-Nr. / Specimen No.:</b>	S/11/12/2S1
<b>PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS:</b> DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-1			
<b>PRÜFSTÜCK / TEST PIECE</b> Stumpfnahmt am Blech, einseitig geschweißt			
<b>Werkstoff:</b>			1.4313 (GX 5CrNi 13 4)
<b>Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)</b>			Werkstoffgruppe 7.2,
<b>Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):</b>			gem. VdTÜV WB 395/3
<b>Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:</b>			s = 25
<b>GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL GEM. EN ISO 15614-1 ABSCHNITT 8</b>			
<b>Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:</b>			717
<b>Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:</b>			12,5 - 50 mm
<b>Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:</b>			> 500 (siehe 8.3.2.3)
<b>Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:</b>			Stumpfnähte (Kehlnähte gem. 8.4.3 a))
<b>Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):</b>		141 (WIG)	135 (MAG)
<b>Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung:</b>		SG-X3CrNi 13 4	SG-X3CrNi 13 4 Capilla 410 NiMo
<b>Filler metal, Specification/Designation:</b>		1.4351	1.4351
<b>Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:</b>		3	22
<b>Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)</b>		sl	ml
<b>Schutzgas/Gas:</b>	<b>Spezifikation - Bezeichnung /</b>		
<b>Pulver/Flux:</b>	<b>Specification - Designation:</b>	Argon I1 gem. ISO 14175	(92% Ar, 8% CO <sub>2</sub> ) Schutzgas: M 2.1 gem ISO 14175
<b>Stromart /Type of Welding Current:</b>		--	==
<b>Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]</b>			-
<b>Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:</b>			> 200 °C
<b>Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:</b>			< 450 °C
<b>Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:</b>			PA
<b>Wasserstoffarmglühen / Soaking:</b>			-
<b>Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:</b>			570 °C
<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> 23.03.2012/lo. Date:	
<b>Anlagen:</b> 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>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte</b> Certification Body for Pressure Equipment   Dipl.-Ing. Joachim Kurth  <b>Benannte Stelle, Kennnummer 0035</b> Notified Body, ID Number 0035	

© TÜV, TÜV und TÜV sind eingetragene Marken. Eine Nutzung und Verwendung bedarf der vorherigen Zustimmung.