


ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)	
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 317/V-12009wa VP S 11/12/7S1	
Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißarbeiten Gewerkstraße 14 D-51580 Reichshof-Wehrath
Datum der Schweißung / Date of Welding:	01/2012
Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	S/11/12/7S1
pWPS-Nr.:	S/11/12/7S1
Probe-Nr. / Specimen No:	S/11/12/7S1
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, DIN EN 15613	
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Stutzeinschweißung (Rohr an Blech)	
Rohrwerkstoff: 1.4571	Blechwerkstoff: 1.4313
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/()	
Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	Ø 33,7 x 3,2 mm an Blech s = 20 mm
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL GEM. EN ISO 15613 ABSCHNITT 8	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	gem. Abschnitt 8 der EN ISO 15613
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	-
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	-
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	-
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	141 (WIG)
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	Thermanit Nicro 82 2.4806
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	ca. 3,2
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	ml
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation:
	Argon I1 gem. ISO 14175
Stromart /Type of Welding Current:	=-
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	-
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	-
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	< 180
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	-
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	-
BEMERKUNGEN / REMARKS:	
additional statements „Qualifizierung aufgrund einer vorgezogenen Arbeitsprüfung durchgeführt“.	
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: Location:	Betzdorf
Datum: Date:	23.03.2012/lo.
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	
 Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment  Dipl.-Ing. Joachim Kurth Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	