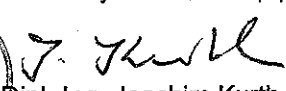



ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)			
Zertifikat-Nr. / Certificate No.:		01 202 317/V-12005wa VP S 11/12/3S1	
Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißarbeiten Gewerkstraße 14 D-51580 Reichshof-Wehrath	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	S/11/12/3S1
		pWPS-Nr.:	S/11/12/3S1
Datum der Schweißung / Date of Welding:	01/2012	Probe-Nr. / Specimen No:	S/11/12/3S1
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-1			
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Stumpfnah am Blech, einseitig geschweißt			
Rohrwerkstoff:		1.4571 (X6CrNiMoTi 17-12-2)	
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/()		(8.1)	
Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):			
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:		s = 12	
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL GEM. EN ISO 15614-1 ABSCHNITT 8			
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:		8/8	
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:		Thermanit A Si (Thyssen) 1.4571	Capilla 309 Mo E 23 12 2 LR 32 gem. DIN EN 1600
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:	Argon l1 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			
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: 23.03.2012/lo. Date:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment
Anlagen: Attachments:	1. Protokoll der Probeschweißung / 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	

9/2004 09.06 © TÜV, TUEV und TÜV sind eingetragene Marken. Eine Nutzung und Verwendung bedarf der vorherigen Zustimmung.