

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

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

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: **01 202 317/V-12006wa VP S 11/12/4S1**

Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißarbeiten Gewerkstraße 14 D-51580 Reichshof-Wehnrath	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	S/11/12/4S1
Datum der Schweißung / Date of Welding:	01/2012	pWPS-Nr.: S/11/12/4S1	
		Probe-Nr. / Specimen No:	S/11/12/4S1

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

PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Stumpfnahat 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):	
Rohr Außendurchmesser, Dicke / Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	s=25

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

Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	8/8	
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	12,5 – 50 mm	
Rohr Außendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	> 500 (siehe 8.3.2.3)	
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfnähte (Kehlnähte gem. 8.4 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 E23 12 2 LR 32 (EN 1600)
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	2	23
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	sl	ml
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	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

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: 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