
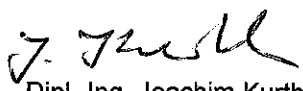


ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)	
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 317/V-12007wa VP S 11/12/5S1	
Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißarbeiten Gwerkstraße 14 D-51580 Reichshof-Wehrath
Datum der Schweißung / Date of Welding:	01/2012
Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	S/11/12/5S1
pWPS-Nr.:	S/11/12/5S1
Probe-Nr. / Specimen No.:	S/11/12/5S1
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-1	
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Stumpfnahm am Rohr, einseitig geschweißt	
Rohrwerkstoff: Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/(Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	1.4571 (X6CrNiMoTi 17-12-2) (8.1)
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	Ø 33,7 x 3,2
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL GEM. EN ISO 15614-1 ABSCHNITT 8	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	8/8
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	3 – 6,4 mm
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	> 25
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfnähte (Kehlnähte gem. 8.4.3 a)
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	141 (WIG)
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	Thermanit A Si (Thyssen) 1.4571
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	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	
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	  Dipl.-Ing. Joachim Kurth Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035