

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

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

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: **01 202 317/V-12008wa VP S 11/12/6S1**

Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißarbeiten Gewerkstraße 14 D-51580 Reichshof-Wehrath	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	S/11/12/6S1
Datum der Schweißung / Date of Welding:	01/2012	pWPS-Nr.: S/11/12/6S1	
		Probe-Nr. / Specimen No:	S/11/12/6S1

PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, DIN EN 15613

PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Stützeinschweißung (Rohr an Blech)

Werkstoff:	1.4571 (X6CrNiMoTi 17-12-2)
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/(/)	(Rohr + Blech) (8.1)
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 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 A Si (Thyssen) 1.4571
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:	-

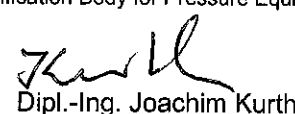
BEMERKUNGEN / REMARKS:
 additional statements „Qualifikation aufgrund einer vorgezogenen Arbeitsprüfung durchgeführt“.

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: **Betzdorf** **Datum:** **23.03.2012/lo.**
 Location: Date:

Anlagen: 1. Protokoll der Probeschweißung /
 Attachments: 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

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