


ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)	
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 317/V-10014-wa VP 02/02/10	
Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißarbeiten D-51580 Reichshof-Wehnrath
Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure: pWPS-Nr.: 02/02/10 – S1	
Datum der Schweißung / Date of Welding:	02/10
Probe-Nr. / Specimen No: 02/02/10	
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DIN EN ISO 15614-7, AD 2000 HP 2/1	
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Auftragschweißung am Rohr; innen	
Rohrwerkstoff:	15 Mo3 (1.5415)
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/() Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	(1.1)
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	Ø 305 x 35 Ø 235 (innen)
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL gem. EN ISO 15614-7 ABSCHNITT 8	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	1/1
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	> 25 mm
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Auftragschweißung
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	135 (Mag)
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	Capilla 316 Mag G19123L Si (1.4430) gem. EN 12072
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	ca. 13 (ml)
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation: (92% Ar, 8% CO ₂) Schutzgas: M 2.1 gem. ISO 14175
Stromart /Type of Welding Current:	=+
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	-
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	100 °C
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	< 450 °C
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:	16/05/2010
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment	
Anlagen: Attachments:	1. Protokoll der Probeschweißung / Report of Weld Test 2. Prüfergebnisse / Test Results
 Dipl.-Ing. (FH) Schmeck Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	