


**ZERTIFIKAT - CERTIFICATE**

<b>Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)</b>		
<b>Zertifikat-Nr. / Certificate No.:</b> 01 202 642/V-14016-wa VP 02/10/13-S1		<b>Prüf.-Nr.:</b> 124387310
<b>Hersteller:</b> Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißarbeiten GmbH & Co. KG Gewerbeparkstr. 14 D-15180 Reichshof	<b>Hersteller-Schweißanweisung:</b> VP 02/10/13-S1 Manufacturers Welding Procedure:  <b>pWPS-Nr.:</b>
<b>Datum der Schweißung / Date of Welding:</b>	10/2013	<b>Probe-Nr. / Specimen No:</b> VP 02/10/13-S1
<b>PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS:</b> EN ISO 15614-1		
<b>Prüfstück / test piece:</b> Stumpfnahm am Rohr (einseitig ausgeführt)		
<b>Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)</b> Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):		16Mo3 (1.5415) (1.2) (1.2)
<b>Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]</b>		Ø 101,3 x 20 mm
<b>Geltungsbereich / range of approval gem. EN ISO 15614-1 KAP. 8</b>		
<b>Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:</b>		1 / 1
<b>Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:</b>		10-40 mm
<b>Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:</b>		> 50,6
<b>Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:</b>		Stumpfstoß (mit Gegenschweißung)
<b>Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):</b>		141 (WIG)      111 (E-Hand)
<b>Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung:</b> Filler metal, Specification/Designation:		DMO-IG (1.5424) Böhler      Böhler DMO-KB EMoB 42H5
<b>Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:</b> Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)		ca. 2 mm      ca. 18 mm (nur Badsich.) sl      ml
<b>Schutzgas/Gas:</b> <b>Pulver/Flux:</b>	<b>Spezifikation - Bezeichnung /</b> <b>Specification - Designation:</b>	11 EN ISO 14175      ./.
<b>Stromart /Type of Welding Current:</b>		= -      = +
<b>Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]</b>		./.
<b>Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:</b>		100 + 50      100 + 50
<b>Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:</b>		Max. 350      Max. 350
<b>Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:</b>		PA      PA
<b>Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:</b>		./.
<b>BEMERKUNGEN / REMARKS:</b> additional statements		
<b>ERGEBNIS / RESULT:</b> 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.		
<b>Ort:</b> Location:	<b>Betzdorf</b>	<b>Datum: 26.05.2014-lo.</b> Date:
<b>Anlagen:</b> Attachments:	1. Protokoll der Probeschweißung / Report of Weld Test 2. Prüfergebnisse / Test Results	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY		 <b>Dipl.-Ing. (FH) Schmeck</b> <b>Benannte Stelle, Kennnummer 0035</b> Notified Body, ID Number 0035

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