
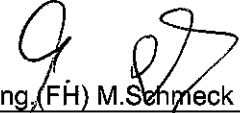


ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)	
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 317/V-13013-wa VP 01-01-13	
Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezielschweißerarbeiten Gewerkstraße 14 D-51580 Reichshof-Wehrnath
Datum der Schweißung / Date of Welding:	01/2013
Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	01/01/13
pWPS-Nr.:	F 06
Probe-Nr. / Specimen No:	01/01/13
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-7	
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Auftragsschweißung am Rohr mittels Rundnaht innen	
Werkstoff: Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608) Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	15NiCuMoNb5 (1.6368), VdTÜV 377 4.2
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	Ø 300 x 35
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL GEM. EN ISO 15614-7 ABSCHNITT 8	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	4/4, 4/1, 4/2
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	> 25
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	--
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	--
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	135 (MAG) automatisiert
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	Capilla 51 MAG (1.4370) G 18 8 Mn gem. EN 12072
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]: Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	8 ml
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation: Arcal 21 (8%C02, Rest Argon)
Stromart /Type of Welding Current:	--
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	--
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	160 + 30 °C
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	< 190 °C
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	--
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	580°C /1h (siehe WPS –Seite 2)--
BEMERKUNGEN / REMARKS: DIE VP WURDE AN EINEM SCHWEIßROBOTER DURCHGEFÜHRT. 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:	11.07.2013-wa-lap
Rev.1 vom 16.08.2013	
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. (FH) M. Schmeck Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	

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