


ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)		
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 317/V-090002-wa		VP-Nr. 11/08/1
Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißarbeiten D-51580 Reichshof-Wehrnath	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure: pWPS-Nr.:
Datum der Schweißung / Date of Welding:	11/2008	Probe-Nr. / Specimen No: F06
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DIN EN ISO 15614-1, AD 2000 HP 2/1		
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Rundnahtschweißung am Rohr		
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	15 Mo 3 (Gr. 1.2) an 13 Cr Mo 44 (Gr. 5.1) (1.5415)	
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]	Ø 101,3 x 17,5	
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL gem. EN ISO 15614-1		
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	5/1	
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	8,75 - 35	
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	> 50,65	
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfnähte (Kehlnähte) siehe 8.4.3 v. ISO 15614-1	
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	141 (WIG) E-Hand (111)	
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	SG Cr Mo 1 (Böhler DCMS-IG) gem. EN 12070	E Cr Mo 1 B 20 + (Böhler DCMS KB) DIN 8575
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	ca. 4	ca. 13,5
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	ml	ml
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation:	Schutzgas + Wurzelschutz: Argon I1 gem. EN 439
Stromart /Type of Welding Current:	=-	
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]		
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	225 ± 25	
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	350	
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA	
Wasserstoffarmglühen / Soaking:		
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	610°C/40 min.	
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: 26.02.2009-wa-ah Date:
		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment
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) Schmeck Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035