

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

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

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: **01 202 317/V-1000008-wa VP 01/10/09**

Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezielschweißarbeiten D-51580 Reichshof-Wehrath	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	
Datum der Schweißung / Date of Welding:	11/09	pWPS-Nr.: F 06	
		Probe-Nr. / Specimen No:	01/10/09

PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DIN EN ISO 15614-1, AD 2000 HP 2/1

PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Auftragschweißung am Rohr; innen

Rohrwerkstoff: 1.7380 (Gruppe 5.2)
 Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/
 Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608): 10 Cr Mo 9 10
 Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:
 Ø 285 (innen) x 32

GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL gem. EN ISO 15614-7 ABSCHNITT 8

Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	5/5, 5/1, 5/2
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):	E-Hand (111)
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	EI-NiCr19Nb (Thyssen, Nicro 82) 2.4648 (DIN EN ISO 141.72)

Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]: **ca. 17 ml**

Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)

Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation:	Schutzgas: Argon
--------------------------------	---	------------------

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:	-


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: Betzdorf Datum: 09/02/2010
 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. (FH) Schmeck
 Benannte Stelle, Kennnummer 0035
 Notified Body, ID Number 0035