
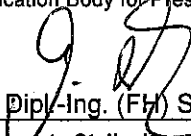


ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)		
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 642/IV-14017-wa VP 01/10/13-S1		Prüf.-Nr.: 124387310
Hersteller: DIMAB Manufacturer: Spezialschweißarbeiten GmbH & Co. KG Gewerbeparkstr. 14 D-15180 Reichshof	Hersteller-Schweißanweisung: VP 01/10/13-S1 Manufacturers Welding Procedure: pWPS-Nr.:	
Datum der Schweißung / Date of Welding: 10/2013	Probe-Nr. / Specimen No: VP 01/10/13-S1	
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: ISO 15614-7		
Prüfstück / test piece: Auftragsschweißung am Blech		
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608) Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):		1.8519 /.
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]		57 mm
Geltungsbereich / range of approval gem. ISO 1561471 KAP. 8		
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:		1.8519
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:		> 25 mm
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:		/.
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type: (Auftragsschweißung)		
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	E-Hand (1.Lage)	E-Hand (2.3 Lage)
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	Capilla 3162 E 19123LR12 (1.4430)	Capilla 521 EHL ECO1 (EN14700)
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	ca. 2,5 mm	ca. 7,5 mm
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	sl	ml
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation:	
Stromart /Type of Welding Current:	= -	= -
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	/.	/.
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	400 + 50	150 + 50
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	< 450	< 450
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA	PA
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 Location:	Datum: 26.05.2014-lo. Date:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment
Anlagen: 1. Protokoll der Probeschweißung / Attachments: Report of Weld Test 2. Prüfergebnisse / Test Results		 Dipl.-Ing. (FH) Schneck
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY		Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035

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