

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

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

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: **01 202 317/V-10017-wa** Prüf-Nr.: **10366268** VP **01/05/10**

Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezielschweißerarbeiten Gwerkstraße 14 D-51580 Reichshof-Wehrnath	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	
Datum der Schweißung / Date of Welding:	04/10	pWPS-Nr.: 01/05/10 Coperion S1	Probe-Nr. / Specimen No: 01/05/10

PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-1

PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Stumpfnahat am Blech

Rohrwerkstoff:	1.8519
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/() Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	31 CrMoV9 s=16mm
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	

GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL

Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	8-32
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	> 500
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfstoß

Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063): 141(WIG) / 111 (E-Hand)

Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung:
 Filler metal, Specification/Designation: Böhler CM 2-IG (1.7384) / Böhler Fox CM 2 KB
 G CrMo 2 Si / E CrMo2B 4 2 H5
 EN 12070

Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]: ca. 3 / ca. 9
 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]:	> 450
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	< 500
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	-
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	-

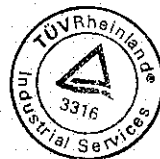
BEMERKUNGEN / REMARKS:
 additional statements

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:** **23.06.2010-lo.** **Zertifizierungsstelle für Druckgeräte**
 Location: **Betzdorf** Date: Certification Body for Pressure Equipment

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



Dipl.-Ing. (FH) Schmeck
 Benannte Stelle, Kennnummer 0035
 Notified Body, ID Number 0035

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