


ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)			
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 317/V-12039-wa VP 09/12/1			
Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezialschweißarbeiten Gewerkstraße 14 D-51580 Reichshof-Wehrath	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	09/12 – S1
Datum der Schweißung / Date of Welding:	09/2012	pWPS-Nr.:	F 06
Datum der Schweißung / Date of Welding:	09/2012	Probe-Nr. / Specimen No.:	09/12/1
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-7			
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Auftragsschweißung am Rohr mittels Rundnaht innen			
Werkstoff:	P 420 QH (1.8936)		
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)	3.1		
Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):			
Rohraußendurchmesser, Dicke / Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	Ø 130 x 25		
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL GEM. EN ISO 15614-7 ABSCHNITT 8			
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	3/3, 1/1, 2/1, 2/2, 3/1, 3/2		
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	> 25		
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	> 97,5		
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	--		
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	141 (WIG) automatisiert		
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	1. Lage: Capilla 309 L Mag G23 12 L Si, EN 14343-A (1.4332)	2. Lage: Capilla 316 Mag (1.4430) G 19 12 3 L Si EN 14343	
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	3	3	
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	sl	sl	
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation:	Argon I1 gem. ISO 14175	Argon I1 gem. ISO 14175
Stromart /Type of Welding Current:	--		
Wärmeeinbringung (min. – max.) / heat input (min. – max.) [kJ/mm]	--		
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	100 + 50 °C		
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	< 500 °C		
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA		
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	--		
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	--		
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:	28.12.12-wa-do
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		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment  Dipl.-Ing. W. Wagner Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	