

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

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

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: **01 202 642/V-14056wa VP 04/08/14S1**

Hersteller: Manufacturer:	DIMAB Spezielschweißarbeiten Gewerbeparkstr. 14 D-51580 Reichshof-Wehrath	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	04/08/14S1
Datum der Schweißung / Date of Welding:	08/2014	pWPS-Nr.: S/11/12/2S1	
		Probe-Nr. / Specimen No:	04/08/14

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

PRÜFSTÜCK / TEST PIECE Stumpfnahm am Blech, beidseitig geschweißt

Werkstoff:	2.4819 (Alloy C-276)
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)	NiMO16Cr 15W
Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	(ASTM B-575)
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	s = 12,7

GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL GEM. EN ISO 15614-1 ABSCHNITT 8

Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	6,3 – 25,4 mm
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	> 500 (siehe 8.3.2.3)
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfnähte (Kehlnähte gem. 8.4.3 a))

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

Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung:	Capilla Alloy C NiCrMo-13	Capilla Alloy C NiCrMo-13
Filler metal, Specification/Designation:	2.4607	2.4609

Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	ca.4	ca.9
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	ml	ml

Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation:	Schutzgas: l1 gem. ISO 14175	Formiergas: : l1 gem. ISO 14175
--------------------------------	---	---------------------------------	------------------------------------

Stromart /Type of Welding Current:	=-	
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/cm]	max.8	max.7
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:		
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	max.120	max.120
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA	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: **08.09.2014**
 Location: 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. Jörg Földhoff

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.

9/2014 09.06