

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 0036 / TRT / 422413 / 10-003V
Reference No.:
N° de référence:

Seite 1 von 3
Page Page of de

ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Zertifizierstelle:
Certification Body:
Organisme de certification:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Werner-von-Siemens-Str. 8
D-83301 Traunreut

Zeichen: IS-DD1-TRT/Wb
Sign:
Sign.:

Hersteller / Anschrift:
Manufacturer / Address:
Constructeur / Adresse:

Industrietechnik Schwinn GmbH
Lankenspergerstr. 5
D-84533 Marktl a. Inn

Beleg-Nr. des Herstellers: S40/2010
Manufacturer's Reference No.:
N° de référence du constructeur:

Vorschrift/Prüfnorm:
Code/Testing Standard:
Code/Norme d'essai:

AD 2000-Merkblatt HP 2/1,
DIN EN ISO 15614-1,

Datum der Schweißung: 01.07.2010
Date of Welding:
Date du soudage:

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß:
Welding Process:
Procédé de soudage:

141 WIG / Handschweißung

Nahtart: BW (V-Naht)
Joint Type:
Type de joint:
s. EN 288-3 Tab. 7/ EN 288-4 Tab. 9

Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group:
Matériaux:

St 35.8 sowie miterfasste Werkstoffe der
Gruppe 1.1 (CR ISO 15608)

Dicke [mm]: 2,0 mm bis 5,8 mm
Parent Metal Thickness [mm]:
Épaisseur du matériau [mm]:

Außendurchmesser [mm]: D ≥ 30 mm
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: W3Si1 DIN EN 1668
Filler Metal Type/Designation:
Caractéristique du métal d'apport:

VdTÜV-Kennbl. 07788.04

Stromart: G / minus
Type of Welding Current:
Nature de courant de soudage:

Schutzgas / Wurzelschutz:
Shielding Gas / Backing Gas:
Gaz de protection / Purge:

I1 (Argon) n. DIN EN 439

Pulver: ---
Flux:
Flux:

Schweißpositionen:
Welding Positions:
Positions de soudage:

Rohrachse senkrecht und fest
PC

Betriebstemperatur: Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -10 °C
Working Temperature: As base material and filler metal respectively, however not lower than/
Température de service: Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous

Vorwärmung: keine
Preheat:
Préchauffage:

Wärmenachbehandlung: keine
Post Weld Heat Treatment:
Traitement thermique après soudage:

Gültigkeit der Prüfung: s. AD 2000-HP 2/1,
Validity of Approval: Abschnitt 8
Validité du Certificat:

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

BILDBEILAGEN ZUR METALLOGRAFISCHEN UNTERSUCHUNG: siehe TÜV-Anlage 1
/ EINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSCHWEISSUNG UND/ SCHWEISSANWEISUNG (WPS): siehe TÜV-Anlage 1

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfstücke in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test pieces were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés avec succès, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e).

Ort: Traunreut
Location:
Lieu:

Datum der Ausstellung: 10.08.2010
Date of issue:
Date d'émission:

Name und Unterschrift
des Zertifizierers:
Name and Signature:
Nom et signature:



Anlagen: 1 (S40/2010)
Annexes:
Annexes:

Zertifizierstelle: TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Certification Body:
Organisme de certification: