



Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / TRT / 422413 / 10-002V**  
Reference No.:  
N° de référence:

Seite 1 von 3  
Page of  
Page de

## ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

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

<b>Zertifizierstelle:</b> Certification Body: Organisme de certification:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Werner-von-Siemens-Str. 8 D-83301 Traunreut	<b>Zeichen:</b> Sign: Sign.:	IS-DD1-TRT/Wb
<b>Hersteller / Anschrift:</b> Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Industrietechnik Schwinn GmbH Lankenspergerstr. 5 D-84533 Markt a. Inn	<b>Beleg-Nr. des Herstellers:</b> Manufacturer's Reference No.: N° de référence du constructeur.	S43/2010
<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD 2000-Merkblatt HP 2/1, DIN EN ISO 15614-1,	<b>Datum der Schweißung:</b> Date of Welding: Date du soudage:	01.07.2010

### GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

<b>Schweißprozeß:</b> Welding Process: Procédé de soudage:	141 WIG / Handschweißung	<b>Nahtart:</b> Joint Type: Type de joint:	BW (V-Naht)
<b>Werkstoffgruppe:</b> Parent Metal Group: Matériaux:	1.4571 sowie miterfasste Werkstoffe der Gruppe 8.1 (CR ISO 15608)	<b>Dicke [mm]:</b> Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	1,8 mm bis 5,2 mm
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:</b> Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	W 19 12 3 NbSi DIN EN12072 VdTüV-Kennbl. 10481.00	<b>Außendurchmesser [mm]:</b> Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	D ≥ 30 mm
<b>Schutzgas / Wurzelschutz:</b> Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	I1 (Argon) n. DIN EN 439	<b>Stromart:</b> Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G / minus
<b>Schweißpositionen:</b> Welding Positions: Positions de soudage:	Rohrachse waagrecht und fest PA, PF	<b>Pulver:</b> --- Flux: Flux:	
<b>Betriebstemperatur:</b> Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als As base material and filler metal respectively, however not lower than/ Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous		-60 °C
<b>Vorwärmung:</b> Preheat: Préchauffage:	keine		
<b>Wärmenachbehandlung:</b> Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	keine	<b>Gültigkeit der Prüfung:</b> Validity of Approval: Validité du Certificat:	s. AD 2000-HP 2/1, Abschnitt 8

### 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 (S42/2010)  
Annexes:  
Annexes:

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