

Prüf-Nr.: 202116
Inspection No.
N° d'inspection

Auftrags-Nr.:
Reference No.:
N° de référence:

Seite 1 von 3
Page of
Page de

SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPAR)
WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Prüfstelle: Niederlassung Traunreuth, Dr.-J.-Heidenhain-Straße 4 **Zeichen:** BB-NDD-TRT/Bö
Inspecting Authority: *Sign:*
Organisme de contrôle: D-83301 Traunreut *Sign.:*

Hersteller / Anschrift: Industrietechnik Schwinn GmbH **Beleg-Nr. des Herstellers:** WPS Nr. Schwinn
Manufacturer / Address: Reinstmedien-Versorgungsanlagen *Manufacturer's Reference No.:*
Constructeur / Adresse: Lankensperkerstraße 5 *N° de référence du constructeur:*
D-84533 Markt l. a. Inn

Vorschrift/Prüfnorm: AD-Merkblatt HP 2/1, **Datum der Schweißung:** 2002-02-06
Code/Testing Standard: DIN EN 288-3 *Date of Welding:*
Code/Norme d'essai: *Date du soudage:*

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: 311: Gasschweißen mit Acetylen-Flamme **Nahtart:** Stumpfnah
Welding Process: manuell *Joint Type:* einlagig
Procédé de soudage: s. EN 288-4 Tab. 9

Werkstoffgruppe: Rohr: St 35.8 (W.-Nr.: 1.0305) nach DIN 17175 **Dicke [mm]:** Rohr: 3,0 ÷ 6,4
Parent Metal Group: AD-Merkblatt W 4, W12 *Parent Metal Thickness [mm]:*
Matériaux: *Épaisseur du matériau [mm]:*

Außendurchmesser [mm]: Rohr 44,5 ÷ 177,8
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Hermann Fluss & Co GmbH, U 40 Ni **Stromart:**
Filler Metal Type/Designation: O III nach DIN EN 12536 *Type of Welding Current:*
Caractéristique du métal d'apport: *Nature de courant de soudage:*

Schutzgas / Wurzelschutz: **Pulver:** -
Shielding Gas / Backing Gas: *Flux:*
Gaz de protection / Purge: *Flux:*

Schweißpositionen: PF, 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

Wärmenachbehandlung: keine **Gültigkeit der Prüfung:** s. AD-HP 2/1, 3.10
Post Weld Heat Treatment: *Validity of Approval:*
Traitement thermique après soudage: *Validité du Certificat:*

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds 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 **Datum der Ausstellung:**
Location: *2002-07-31*
Lieu: *Date of issue:*
Date d'émission:

Anlagen: 1. Einzelheiten zur Prüfstückschweißung (Werkstatt-Schweißdatenblatt)
Annexes: 2. Prüfergebnisse (Arbeitsprüfungs-Bericht)
Annexes: 3. Schweißanweisung (WPS)



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

Prüfstelle:
Inspecting Authority:
Organisme de contrôle:

Böttger
(WOLFGANG BÖTTGER)
TÜV BAYERN HESSEN
SACHSEN SÜDWEST E.V.