



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

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

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: Welding Process: Procédé de soudage:	141 WIG / Handschweißung	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	BW (V-Naht)
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	1.4571 sowie miterfasste Werkstoffe der Gruppe 8.1 (CR ISO 15608)	Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	1,8 mm bis 5,2 mm
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	W 19 12 3 NbSi DIN EN12072 VdTüV-Kennbl. 10481.00	Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	D ≥ 30 mm
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	I1 (Argon) n. DIN EN 439	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G / minus
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	Rohrachse waagrecht und fest PA, PF	Pulver: --- Flux: Flux:	
Betriebstemperatur: 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
Vorwärmung: Preheat: Préchauffage:	keine		
Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	keine	Gültigkeit der Prüfung: 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: