



Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 0036 / MUC / 600004406/3 - 07  
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 Westendstraße 199 D-80686 München	<b>Zeichen:</b> Sign: Sign.:	IS-ATA6-MUC/mp
<b>Hersteller / Anschrift:</b> Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Industrietechnik Schwinn GmbH Lankenspergerstr. 5 84533 Markt a. Inn	<b>Beleg-Nr. des Herstellers:</b> Manufacturer's Reference No.: N° de référence du constructeur.	
<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD 2000-Merkblatt HP 2/1, AD 2000-Merkblatt HP 100 R, DIN EN ISO 15614-1	<b>Datum der Schweißung:</b> Date of Welding: Date du soudage:	26.04.2007

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

<b>Schweißprozeß:</b> Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG)	<b>Nahtart:</b> Joint Type: Type de joint:	BW – Stumpfnaht ohne Gegenschw., mehrlagig
<b>Werkstoffgruppe:</b> Parent Metal Group: Matériaux:	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) nach DIN EN 10216-5 sowie miterfasste Stähle*) der Gruppe 8.1 nach CR ISO 15608	<b>Dicke [mm]:</b> Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	3,0 - 6,4**)
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:</b> Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	W 19 12 3 Nb Si (MTC 318)	<b>Außendurchmesser [mm]:</b> Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	≥ 25
<b>Schutzgas / Wurzelschutz:</b> Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	DIN EN 439 - I1 Wurzelschutz: DIN EN 439 - F2	<b>Stromart:</b> Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G / minus
<b>Schweißpositionen:</b> Welding Positions: Positions de soudage:	PA, PF, PE, PC (w,s,ü,q)	<b>Pulver:</b> Flux: Flux:	./.
<b>Betriebstemperatur:</b> Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als - 10 °C As base material and filler metal respectively, however not lower than/ Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous		
<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, Pkt. 8

**SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES**

BILDBEILAGEN ZUR METALLOGRAFISCHEN UNTERSUCHUNG: siehe Anlage 1  
/EINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSCHWEISSUNG UND/ SCHWEISSANWEISUNG (WPS): siehe Anlage 2  
Die Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion wurde nicht überprüft.  
\*\*) bei Wanddicken > 5 mm ist der Nachweis ausreichender Kerbschlagarbeit noch zu erbringen.

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 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:** München  
**Location:**  
**Lieu:**

**Datum der Ausstellung:** 10.08.2007  
**Date of issue:**  
**Date d'émission:**

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

**Anlagen:** 2  
**Annexes:**  
**Annexes:**

**Zertifizierstelle:**  
Certification Body:  
Organisme de certification:



\*) siehe Tabelle 3 für Geltungsbereich Werkstoffe in EN ISO 15614-1