



Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 0036 / MUC / 600004406/1 - 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

| | | | |
|--|---|--|------------------|
| Zertifizierstelle: Certification Body: Organisme de certification: | TÜV SÜD Industrie Service GmbH Westendstraße 199 D-80686 München | Zeichen: Sign: Sign.: | IS-ATA6-MUC/mp |
| Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse: | Industrietechnik Schwinn GmbH Lankenspergerstr. 5 84533 Markt l. a. Inn | Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No.: N° de référence du constructeur: | WIG (Orbital) 01 |
| Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai: | VdTÜV-Merkblatt 1163 in Verbindung mit AD 2000-Merkblatt HP 2/1, AD 2000-Merkblatt HP 100 R, DIN EN ISO 15614-1 | Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage: | 26.04.2007 |

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

| | | | |
|---|--|--|--|
| Schweißprozeß: Welding Process: Procédé de soudage: | Orbitschweißen - vollmechanisches Wolfram-Inertgas- schweißen mit Impulslichtbogen (vWIGp) | Nahtart: Joint Type: Type de joint: | BW, I-Naht (einlagig) |
| Werkstoffgruppe: 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 | Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]: | 0,8 - 1,1 |
| Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport: | ohne | Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]: | Entspr. Schweißkopf Sentry UHP 1500: 6,0 - 38,1**) |
| Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge: | DIN EN 439 - I1 Wurzelschutz: DIN EN 439 - I1 | Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage: | G / minus |
| Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage: | Rohrachse waagrecht: PA, PG, PE, PF (w,f,ü,s) | **): Verschweißter Durchmesser: | 12,0 mm |
| Betriebstemperatur: 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 | | |
| 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, Pkt. 8 |

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

EINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSCHWEISSUNG UND SCHWEISSANWEISUNG (WPS): siehe Anlage 2
Die Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion wurde nicht untersucht.
Schweißgerät: Polysoude PS 164

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: Location: Lieu: | München | Datum der Ausstellung: Date of issue: Date d'émission: | 10.08.2007 | Name und Unterschrift: Name and Signature: Nom et signature: | (MAIR) |
| Anlagen: Annexes: Annexes: | 2 | Zertifizierstelle: Certification Body: Organisme de certification: | TÜV SÜD Industrie Service GmbH Benannte Stelle | | |

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