



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		

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