



Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 0036 / MUC / 600004406/2 - 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 OPERATOIRE DE SOUDAGE

Zertifizierstelle: <i>Certification Body:</i> <i>Organisme de certification:</i>	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Westendstraße 199 D-80686 München	Zeichen: <i>Sign:</i> <i>Sign.:</i>	IS-ATA6-MUC/mp
Hersteller / Anschrift: <i>Manufacturer / Address:</i> <i>Constructeur / Adresse:</i>	Industrietechnik Schwinn GmbH Lankenspergerstr. 5 84533 Markt a. Inn	Beleg-Nr. des Herstellers: <i>Manufacturer's Reference No.:</i> <i>N° de référence du constructeur:</i>	WIG (Orbital) 02
Vorschrift/Prüfnorm: <i>Code/Testing Standard:</i> <i>Code/Norme d'essai:</i>	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: <i>Date of Welding:</i> <i>Date du soudage:</i>	26.04.2007

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: <i>Welding Process:</i> <i>Procédé de soudage:</i>	Orbitschweißen - vollmechanisches Wolfram-Inertgas- schweißen mit Impulslichtbogen (vWIGp)	Nahtart: <i>Joint Type:</i> <i>Type de joint:</i>	BW, I-Naht (einlagig)
Werkstoffgruppe: <i>Parent Metal Group:</i> <i>Matériaux:</i>	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) nach DIN EN 10216-5 sowie miterfasste Stähle*) der Gruppe 8.1 nach CR ISO 15608	Dicke [mm]: <i>Parent Metal Thickness [mm]:</i> <i>Épaisseur du matériau [mm]:</i>	1,2 - 1,65
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: <i>Filler Metal Type/Designation:</i> <i>Caractéristique du métal d'apport:</i>	ohne	Stromart: <i>Type of Welding Current:</i> <i>Nature de courant de soudage:</i>	G / minus
Schutzgas / Wurzelschutz: <i>Shielding Gas / Backing Gas:</i> <i>Gaz de protection / Purge:</i>	DIN EN 439 - I1 Wurzelschutz: DIN EN 439 - I1	Außendurchmesser [mm]: <i>Pipe Outside Diameter [mm]:</i> <i>Diamètre extérieur [mm]:</i>	Entspr. Schweißkopf NW 40 Version II: 6,0 - 40,0**)
Schweißpositionen: <i>Welding Positions:</i> <i>Positions de soudage:</i>	Rohrachse waagrecht: PA, PG, PE, PF (w,f,ü,s)	** Verschweißter Durchmesser:	18,0 mm
Betriebstemperatur: <i>Working Temperature:</i> <i>Température de service:</i>	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als - 10 °C <i>As base material and filler metal respectively, however not lower than/ Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous</i>	Gültigkeit der Prüfung: <i>Validity of Approval:</i> <i>Validité du Certificat:</i>	s. AD 2000-HP 2/1, Pkt. 8
Vorwärmung: <i>Preheat:</i> <i>Préchauffage:</i>	keine		
Wärmenachbehandlung: <i>Post Weld Heat Treatment:</i> <i>Traitement thermique après soudage:</i>	keine		

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: München
Location:
Lieu:

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

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

Zertifizierstelle:
Certification Body:
Organisme de certification:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 Benannte Stelle

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