



Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 0036 / MUC / 600009664 - 11
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: <i>Certification Body:</i> <i>Organisme de certification:</i>	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Westendstraße 199 D-80686 München	Zeichen: Sign: Sign.:	IS-ATA6-MUC/mp
Hersteller / Anschrift: <i>Manufacturer / Address:</i> <i>Constructeur / Adresse:</i>	GASTECHNIK Geburzi & Valta GmbH Katzwanger Hauptstr. 98 90453 Nürnberg	Beleg-Nr. des Herstellers: <i>Manufacturer's Reference No.:</i> <i>N° de référence du constructeur:</i>	11
Vorschrift/Prüfnorm: <i>Code/Testing Standard:</i> <i>Code/Norme d'essai:</i>	VdTÜV-Merkblatt 1163, AD 2000-Merkblatt HP 2/1, DIN EN ISO 15614-1	Datum der Schweißung: <i>Date of Welding:</i> <i>Date du soudage:</i>	29.11.2011

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: <i>Welding Process:</i> <i>Procédé de soudage:</i>	Orbitalschweißen - vollmechanisches Wolfram-Inertgas- schweißen (vWIGp)	Nahtart: <i>Joint Type:</i> <i>Type de joint:</i>	BW – I-Naht am Rohr, 1 Umlauf
Werkstoffgruppe: <i>Parent Metal Group:</i> <i>Matériaux:</i>	X5CrNi18-10 (1.4301) nach DIN EN 10216-5 sowie miterfasste Stähle*) der Gruppe 8.1 nach CR ISO 15608	Dicke des Grundwerkstoffs [mm]: <i>Parent Metal Thickness [mm]:</i> <i>Épaisseur du matériau [mm]:</i> Außendurchmesser [mm]: <i>Pipe Outside Diameter [mm]:</i> <i>Diamètre extérieur [mm]:</i>	1,5 20 - 114**) entsprechend Schweiß- zange OWH-114 (S/N 2009-11-03)
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>	EN ISO 14175 - I1 Wurzelschutz: EN ISO 14175 - I1	Tropfenübergang: <i>Transfer mode:</i> <i>Mode de transfert:</i> Pulver: <i>Flux:</i> <i>Flux:</i>	Impulslichtbogen ./. **) verschweißter Durchmesser: 53 mm
Schweißpositionen: <i>Welding Positions:</i> <i>Positions de soudage:</i>	PK (PA, PG, PE, PF)	Zwischenlagentemperatur [°C]: <i>Interpass Temperature [°C]:</i> <i>Température entre passes [°C]:</i>	./.
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/</i> <i>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>	AD 2000-HP 2/1 Abschnitt 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

BILDBEILAGEN ZUR METALLOGRAFISCHEN UNTERSUCHUNG: siehe Anlage 1
EINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSCHWEISSUNG UND SCHWEISSANWEISUNG (WPS): siehe Anlage 2
Schweißgerät: Lorch T180 DC Basic Plus (OWC Plus)
Die Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion wurde nicht überprüft.

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: <i>Location:</i> <i>Lieu:</i>	München	Datum der Ausstellung: <i>Date of issue:</i> <i>Date d'émission:</i>	14.02.2012	Name und Unterschrift des Zertifizierers: <i>Name and Signature:</i> <i>Nom et signature:</i>	 (MAIR)
Anlagen: <i>Annexes:</i> <i>Annexes:</i>	2	Zertifizierstelle: <i>Certification Body:</i> <i>Organisme de certification:</i>	TÜV SÜD Industrie Service GmbH		

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