

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR) Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 D614/VP-150121	
Hersteller: Matthias Rotte Schweißtechnik Manufacturer: Almeaue 2 D-33106 Paderborn	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure: WPS-Nr.: 15002
Datum der Schweißung / Date of Welding: 07.09.2015	Probe-Nr. / Specimen No: D641-RT-15-V001
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-1	
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE	
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ X6CrNiMoTi 17-12-2; 1.4571, 8.1 Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608): Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]: Rohr ø 33,7 x 2,5 mm	
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup: Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]: Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]: Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	WG 8.1 nach EN ISO 15608, WG 6 nach AD 2000 1,75 – 5,0 mm; ø > 25,0 mm Stumpfstoß
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	141
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	EN ISO 14343-A- W 19 9 Nb SAS-2 - IG (Böhler)
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]: Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	≤ 5,0 mehrlagig (ml)
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation: EN ISO 14175-I1; Argon 4.6 Formiergas: I1
Stromart /Type of Welding Current: Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) kJ/mm] Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]: Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]: Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947: Wasserstoffarmglühen / Soaking: Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	= – 0,3 – 0,6 / < 250 H-L045 / /
BEMERKUNGEN / REMARKS: Diese Verfahrensprüfung ist bis 11/2016 gültig.	
ERGEBNIS / RESULT: Es wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der o.g. Prüfgrundlagen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactory in accordance with the specifications indicated above.	
Ort: Paderborn Location:	Datum: 18.11.2015 Date:
Anlagen: 1. Prüfergebnisse / Test Results; Nr. 3960/15 Attachments:	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
Certification Body for Pressure Equipment

Benannte Stelle, Kennnummer 0035
Notified Body, ID Number 0035