

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 D614/VP-150122

Hersteller: Manufacturer:	Matthias Rotte Schweißtechnik Almeaue 2 D-33106 Paderborn	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	
		WPS-Nr.:	15003
Datum der Schweißung / Date of Welding:	07.09.2015	Probe-Nr. / Specimen No.:	D641-RT-15-V002

PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-1

PRÜFSTÜCK / TEST PIECE

Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	P235GH; 1.0345, 1.1
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	Rohr ø 30,0 x 5,0 mm

GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL

Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	WG 1.1 nach EN ISO 15608, WG 1 nach AD 2000
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	3,0 – 10,0 mm;
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	ø > 25,0 mm
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfstoß
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	141
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	EN ISO 636-A- W 3 Si 1 Union I 52 (Böhler)
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]: Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	≤ 10,0 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]	0,3 – 0,6
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	/
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	< 250
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	H-L045
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	/
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	/

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 Datum: 18.11.2015
 Location: Date:

Anlagen: 1. Prüfergebnisse / Test Results; Nr. 3961/15
 Attachments:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
 Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
 Certification Body for Pressure Equipment


 Skroblin

Benannte Stelle, Kennnummer 0035
 Notified Body, ID-Number 0035

TÜV, TÜEV und TUV sind eingetragene Marken. Eine Nutzung und Verwendung bedarf der vorherigen Zustimmung.