

Auftrag-Nr.:
Reference No.:
N° de référence:Prüf-Nr.: 600 300 187
Inspection No.:
N° d'inspection:Seite 1 von 5
Page of
Page de**SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPAR)**
WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Prüfstelle: TÜV BAYERN HESSEN SACHSEN SÜDWEST E.V.
Inspecting Authority: Bau und Betrieb
Organisme de contrôle: Benzstraße 17, 89079 Ulm

Hersteller / Anschrift: Leibius & Noack
Manufacturer / Address: Behälter- und Apparatebau
Constructeur / Adresse: Unterholz 8
D-88263 Horgenzell

Vorschrift/Prüfnorm: AD-Merkblatt HP 2/1, DIN EN 288 - 3,
Code/Testing Standard:
Code/Norme d'essai:

Zeichen:
Sign:
Sign.:

Beleg-Nr. des Herstellers: WPS 01/2003
Manufacturer's Reference No.:
N° de référence du constructeur:

Datum der Schweißung: 17.01.2003
Date of Welding:
Date du soudage:

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: 141 (WIG)
Welding Process:
Procédé de soudage:

Werkstoffgruppe: 6 nach AD-Merkblatt HP 0
Parent Metal Group:
Matériaux:

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Schweißstab 1.4576
Filler Metal Type/Designation:
Caractéristique du métal d'apport:

Schutzgas / Wurzelschutz: DIN EN 439-I1
Shielding Gas / Backing Gas:
Gaz de protection / Purge:

Schweißpositionen: H-L045
Welding Positions:
Positions de soudage:

Betriebstemperatur: Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als - 10°C
Working Temperature: (As base material and filler metal respectively, however not lower than/
Température de service: Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous)

Vorwärmung: RT
Preheat:
Préchauffage:

Wärmenachbehandlung: --
Post Weld Heat Treatment:
Traitement thermique après soudage:

Nahtart: BW
Joint Type:
Type de joint:

Dicke [mm]: 3 - 10
Parent Metal Thickness [mm]:
Épaisseur du matériau [mm]:

Außendurchmesser [mm]: ≥ 84
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:

Stromart: G -
Type of Welding Current:
Nature de courant de soudage:

Pulver: --
Flux:
Flux:

Gültigkeit der Prüfung bis: Gemäß AD-Merkbl.
Validity of Approval until: HP 2/1 Abschnitt
Certificat valable jusqu'au: 3.10

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen 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: ULM
Location:
Lieu:Datum der Ausstellung: 13.02.2003
Date of issue:
Date d'émission:Name und Unterschrift:
Name and Signature:
Nom et signature:
DIPL.-ING. (FH) SCHUSTERAnlagen: 1
Annexes:
Annexes:Prüfstelle:
Inspecting Authority:
Organisme de contrôle:TÜV BAYERN HESSEN
SACHSEN SÜDWEST E.V.