

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / ULM / 600 304 740-5**  
Reference No.:  
N° de référence:

Seite 1 von 5  
Page of  
Page de

## ZERTIFIKAT - ANERKENNUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

WELDING QUALIFICATION RECORD / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE

Zertifizierstelle:  
Certification Body:  
Organisme de certification:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Benzstraße 17  
D-89079 Ulm

Zeichen:  
Sign:  
Sign.:

Hersteller / Anschrift:  
Manufacturer / Address:  
Constructeur / Adresse:

**Harald Noack Behälter- und Apparatebau**  
**Unterholz 8**  
**D-88263 Horgenzell**

Beleg-Nr. des Herstellers: 03-2010  
Manufacturer's Reference No.:  
N° de référence du  
constructeur:

Vorschrift/Prüfnorm:  
Code/Testing Standard:  
Code/Norme d'essai:

**AD 2000-Merkblatt HP 2/1,**  
**TRD 201 in Verbindung mit DIN EN 15614-1**

Datum der Schweißung: 22.04.2010  
Date of Welding:  
Date du soudage:

### GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß:  
Welding Process:  
Procédé de soudage:

141 (WIG-manuell) / MAG (teilmechanisch)

Nahtart:  
Joint Type:  
Type de joint:

BW (V-Naht,  
einseitig geschweißt,  
mehrseitig)

Werkstoffgruppe:  
Parent Metal Group:  
Matériaux:

P265GH n. DIN EN 10028-2 sowie miterfasste  
Werkstoffe\*) der Gruppe 1.1 nach CR ISO  
15608

Dicke [mm]: 3 - 16  
Parent Metal Thickness [mm]:  
Épaisseur du matériau [mm]:

Außendurchmesser [mm]: > 500  
Pipe Outside Diameter [mm]:  
Diamètre extérieur [mm]: > 150 (in rotierender  
Pos.)

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

WIG-SS: MT 5424 n. DIN EN 12070 WMoSi  
MAG-DE : Fileur G2 n. EN 440 G3 Si

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

WIG: DC-  
MAG: DC+

Schutzgas / Wurzelschutz:  
Shielding Gas / Backing Gas:  
Gaz de protection / Purge:

WIG: DIN EN 14175 I1 / --  
MAG: DIN EN 14175 M21 / --

Pulver:  
Flux:  
Flux:

Schweißpositionen:  
Welding Positions:  
Positions de soudage:

PA

Betriebstemperatur:  
Working Temperature:  
Température de service:

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

Vorwärmung:  
Preheat:  
Préchauffage:

RT

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

---

Gültigkeit der Prüfung:  
Validity of Approval:  
Validité du Certificat:

AD 2000-HP 2/1:  
siehe Abschnitt 8  
TRD 201: siehe Pkt.  
3.7.2

### SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

BILDBEILAGEN ZUR METALLOGRAFISCHEN UNTERSUCHUNG: siehe Anlage 1

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: Horgenzell  
Location:  
Lieu:

Datum der Ausstellung: 11.05.2010  
Date of issue:  
Date d'émission:

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

Dipl. Ing. (FH) J. Betz

Anlagen: 1  
Annexes:  
Annexes:

Zertifizierstelle:  
Certification Body:  
Organisme de certification:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

\*) siehe Tabelle(n) für Geltungsbereich Werkstoffe in EN ISO 15614-1

