

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / ULM / 600 304 740-7**
Reference No.:
N° de référence:

Seite 1 von 5
Page 1 of 5
Page 1 of 5

ZERTIFIKAT - ANERKENNUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

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

Zertifizierstelle: <i>Certification Body:</i> <i>Organisme de certification:</i>	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Benzstraße 17 D-89079 Ulm	Zeichen: <i>Sign:</i> <i>Sign.:</i>	
Hersteller / Anschrift: <i>Manufacturer / Address:</i> <i>Constructeur / Adresse:</i>	Harald Noack Behälter- und Apparatebau Unterholz 8 D-88263 Horgenzell	Beleg-Nr. des Herstellers: <i>Manufacturer's Reference No.:</i> <i>N° de référence du constructeur:</i>	05-2010
Vorschrift/Prüfnorm: <i>Code/Testing Standard:</i> <i>Code/Norme d'essai:</i>	AD 2000-Merkblatt HP 2/1, TRD 201 in Verbindung mit DIN EN 15614-1	Datum der Schweißung: <i>Date of Welding:</i> <i>Date du soudage:</i>	22.04.2010

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: <i>Welding Process:</i> <i>Procédé de soudage:</i>	141 (WIG-manuell)	Nahtart: <i>Joint Type:</i> <i>Type de joint:</i>	BW (V-Naht, einseitig geschweißt, mehrlagig)
Werkstoffgruppe: <i>Parent Metal Group:</i> <i>Matériaux:</i>	P235GH n. DIN EN 10216-2 sowie miterfasste Werkstoffe*) der Gruppe 1.1 nach CR ISO 15608	Dicke [mm]: <i>Parent Metal Thickness [mm]:</i> <i>Épaisseur du matériau [mm]:</i>	3 – 8
		Außendurchmesser [mm]: <i>Pipe Outside Diameter [mm]:</i> <i>Diamètre extérieur [mm]:</i>	> 30
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: <i>Filler Metal Type/Designation:</i> <i>Caractéristique du métal d'apport:</i>	WIG-Schweißstab : 1.5424 MT 5424 n. DIN EN 12070 WMoSi	Stromart: <i>Type of Welding Current:</i> <i>Nature de courant de soudage:</i>	DC-
Schutzgas / Wurzelschutz: <i>Shielding Gas / Backing Gas:</i> <i>Gaz de protection / Purge:</i>	DIN EN 14175 I1 / --	Pulver: <i>Flux:</i> <i>Flux:</i>	
Schweißpositionen: <i>Welding Positions:</i> <i>Positions de soudage:</i>	PC		
Betriebstemperatur: <i>Working Temperature:</i> <i>Température de service:</i>	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als <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>		-10°C
Vorwärmung: <i>Preheat:</i> <i>Préchauffage:</i>	RT		
Wärmenachbehandlung: <i>Post Weld Heat Treatment:</i> <i>Traitement thermique après soudage:</i>	---	Gültigkeit der Prüfung: <i>Validity of Approval:</i> <i>Validité du Certificat:</i>	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
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

