

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / ULM / 600 304 740-3**
Reference No.:
N° de référence:

Seite 1 von 5
Page Page of 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: Manufacturer's Reference No.: N° de référence du constructeur:	01-2010
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: Date of Welding: Date du soudage:	22.04.2010

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG-manuell)	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	BW (V-Naht, einseitig geschweißt, mehrseitig)
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	1.4571 n. DIN EN 10028-7 mit P275NH n. DIN EN 10028-3 sowie miterfasste Werkstoffe*) der Gruppe 8.1 mit 1.1 nach CR ISO 15608	Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	3 - 12
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	WIG Schweißstab: 1.4370 W 18 8 Mn nach DIN EN 12072	Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	> 500 > 150 (in rotierender Pos.)
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	DIN EN 14175 I1 / --	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	DC-
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	PA	Pulver: Flux: Flux:	
Betriebstemperatur: Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als 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
TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Anlagen: 1
Annexes:
Annexes:

Zertifizierstelle:
Certification Body:
Organisme de certification:

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

