

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 0036 / ULM / 600 304 740-6
Reference No.:
N° de référence:

Seite 1 von 5
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: 04-2010
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:

FW (HY-Naht,
mehrtragig)

Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group:
Matériaux:

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

Dicke [mm]: 4 - 9,6
Parent Metal Thickness [mm]:
Épaisseur du matériau [mm]:

Außendurchmesser [mm]: ---
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:

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

WIG-SS: MT 5424 n. DIN EN 12070 WMoSi
MAG-DE: Filler 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:

PB

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:
Date of issue:
Date d'émission:

05.2010

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