

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 0036 / ULM / 600 309 741-1
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 OPÉRATOIRE 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:	7-2010
Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD 2000-Merkblatt HP 2/1, TRD 201 in Verbindung mit DIN EN 15614-8	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	23.03.2016

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG-orbital / vollmechanisch)	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	Stirkehlnaht, FW, mehrlagig
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	P265 GH nach DIN EN 10028-2 mit P235GH n. 10216-2 sowie miterfasste Werkstoffe*) der Gruppe 1.1 nach CR ISO 15608	Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	Rohr: 2,0 – 2,6 Boden: > 8
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Magma MG3 G4 Si 1 nach DIN EN 14341	Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	> 26,7
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	DIN EN ISO 14175 I1 / -	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	DC-
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	PK	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

Einwalzen der Rohre vor dem Schweißen, Einwalzlänge $L_w = 8$ mm, Anordnung der Rohre in quadratischer Teilung
Die Drahtelektrode SM70 ist mit dem Schutzgas I1 nach DIN EN 14175 (DIN EN 439) nicht eignungsgeprüft. Diese
Verfahrensprüfung bis zur Eignungsprüfung im Sinne eines Einzelgutachtens nur gültig für die verwendete
Fertigungseinheit/Charge Nr. 24111962.

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: 13.06.2016
Date of issue:
Date d'émission:

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

Anlagen: 1 Gefügeuntersuchung
Annexes:
Annexes:

Zertifizierstelle:
Certification Body:
Organisme de certification:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

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



Dipl. Ing. (FH) J. Betz