

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 0036 / ULM / 600 309 741-2
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: TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Certification Body: Benzstraße 17
Organisme de certification: D-89079 Ulm

Hersteller / Anschrift: Harald Noack Behälter- und Apparatebau
Manufacturer / Address: Unterholz 8
Constructeur / Adresse: D-88263 Horgenzell

Vorschrift/Prüfnorm: AD 2000-Merkblatt HP 2/1
Code/Testing Standard: TRD 201 in Verbindung mit DIN EN 15614-8
Code/Norme d'essai:

Zeichen:
Sign:
Sign.:

Beleg-Nr. des Herstellers: 6-2010
Manufacturer's Reference No.:
N° de référence du constructeur:

Datum der Schweißung: 23.03.2016
Date of Welding:
Date du soudage:

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: 141 (WIG-orbital / vollmechanisch)
Welding Process:
Procédé de soudage:

Nahtart: Stirnkehlnaht,
Joint Type: FW, einlagig
Type de joint:
s. EN 288-3 Tab. 7/ EN 288-4 Tab. 9

Werkstoffgruppe: 1.4571 nach DIN EN 10028-7 bzw. DIN 17457
Parent Metal Group: sowie miterfasste Werkstoffe*) der Gruppe 8.1
Matériaux: nach CR ISO 15608

Dicke [mm]: Rohr: 0,8 – 1,2
Parent Metal Thickness [mm]: Boden: > 8
Épaisseur du matériau [mm]:

Außendurchmesser [mm]: > 30
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Schweißdraht : AX-318L
Filler Metal Type/Designation: W 19 12 3 NbSi nach DIN EN 14343-A
Caractéristique du métal d'apport:

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

Schutzgas / Wurzelschutz: DIN EN ISO 14175 I1 / ---
Shielding Gas / Backing Gas:
Gaz de protection / Purge:

Pulver:
Flux:
Flux:

Schweißpositionen: PK
Welding Positions:
Positions de soudage:

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

Vorwärmung: RT
Preheat:
Préchauffage:

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

Gültigkeit der Prüfung: AD 2000-HP 2/1:
Validity of Approval: siehe Abschnitt 8
Validité du Certificat: TRD 201: siehe Pkt. 3.7.2

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

Einwalzen der Rohre vor dem Schweißen, Einwalzlänge $L_w = 8\text{mm}$
Anordnung der Rohre in quadratischer Teilung

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorangezeichneten 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: 23.03.2016
Date of issue:
Date d'émission:

Name und Unterschrift des Zertifizierers:
Name and Signature:
Nom et signature: Dipl.-Ing. (FH) J. Betz

Anlagen: 1 Gefügeuntersuchung
Annexes:
Annexes:

Zertifizierstelle: TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Certification Body:
Organisme de certification:

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