



Auftrag-Nr.: 600213163
Reference No.:
N° de référence:

Prüf-Nr.: 0036/MAN/600213163-01
Inspection N.º:
N° d'inspection:

Seite 1 von 5
Page of
Page de

ZERTIFIKAT - ANERKENNUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPAR)

WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE

Zertifizierstelle: Certification Body: Organisme de certification:	TÜV SÜD INDUSTRIE SERVICE GMBH Anlagentechnik Dudenstraße 28, 68167 Mannheim	Zeichen: Sign: Sign.:	IS-ATA6-MAN/Ep
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Schlindwein GmbH&Co. KG Benzstraße 20 76676 Graben-Neudorf	Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No.: N°de référence du constructeur:	WPS VP 1 (Anlage 2)
Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standart: Code/Norme d'essai:	AD2000-Merkblatt HP 2/1, DIN EN ISO 15614-1	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	21.01.2010

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: Welding Process: Procédé de soudage:	141 (mWIG)	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	BW – V60° (einseitige, mehrlagige Schweißung)
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	1.1 gem. EN ISO 15608, Tab. 1 (1.0026 [S195T] nach DIN EN 10255)	Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	3,0 – 6,4 ¹⁾
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	EN ISO 636-A: W3Si1	Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	≥ 25 und Bleche ²⁾
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:	PF und PC	Pulver: Flux: Flux:	-
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)	Gültigkeit: Validity: Validité:	Siehe AD 2000-Merkblatt HP 2/1 bzw. TRD 201, Pkt. 8
Vorwärmung: Preheat: Préchauffage:	RT		
Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	-		

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

¹⁾ mehrlagige Schweißung: Für t≤3mm:0,7xt–2,0xt für 3<t≤12mm:3mm–2,0xt und für 12<t≤100mm:0,5xt–2,0xt; DIN EN ISO 15614-1, Tab. 5

²⁾ Für D ≤ 25mm: 0,5 x D – 2,0 x D und für D > 25mm: ≥ 0,5 x D (min. 25mm); DIN EN ISO 15614-1, Tab. 7
Abs. 8.3.2.3: Die Qualifizierung für Bleche schließt auch Rohre mit einem Durchmesser > 500 mm oder, wenn in den rotierenden Schweißpositionen PA oder PC geschweißt wird, mit einem Durchmesser > 150 mm ein.

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: MANNHEIM
Location:
Lieu:

Datum der Ausstellung: 10.02.2010
Date of issue:
Date d'émission:

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

Anlagen: 1 – 2
Annexes:
Annexes:

Zertifizierstelle: TÜV SÜD INDUSTRIE SERVICE GMBH
Certification Body:
Organisme de certification:

