



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



## ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS

1 **ZERTIFIKAT 07 202 5035Z0012/2/V03**

2 Seite 1 von 2

3 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte  
 4 Beleg-Nr.: UNI 03/01 / UNI 04/01 / UNI 05/01 der TÜV NORD GRUPPE  
 5 Hersteller: UNIVERSAL-Rohrleitungsbau GmbH Prüf-Nr.: 5035P000920-9  
 6 Anschrift: Kaiserstrasse, Gebäude 52; 53840 Troisdorf  
 7 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG / AD 2000 - HP 2/1 / DIN EN 288-3  
 8 Datum der Schweißung: letzte Arbeitsprüfung: 14. Febr. 2002

9 **PRÜFUMFANG:** Stumpfnah **UNI 1/01**

10 Schweißprozess: 141 DIN EN ISO 4063

11 Nahtart: V-Naht, einseitig

12 Werkstoff / Werkstoffgruppe: X6 CrNiMoTi 17 12 2 (1.4571) DIN 17458 / 9 (DIN EN 288-3, Anh. B)

13 Prüfstückdicke: 2,0, 2,5 und 2,6 mm (2,0 bis 5,2 mm)

14 Rohraußendurchmesser: 48,3, 20,0 und 168,3 mm ( $\geq 10$  mm)

15 Art des Zusatzwerkstoffes: DIN EN 12072 - W 19 12 3 Lsi


16 Schutzgas / Pulver: DIN 439-I1; auch als Wurzelschutz

17 Stromart: =-/

18 Schweißposition: PF und PC DIN EN ISO 6947

19 Vorwärmung: ---

20 Wärmenachbehandlung: ---

21 **SONSTIGE ANGABEN:** Die Anforderungen aus der Druckbehälterverordnung gelten ebenfalls als erfüllt. 

22 Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnorm zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

23 Bremen, 14. Febr. 2002

24

25

26 Anlagen: Schweißanweisung (3 Blatt)

  
 TUV  
 Többe  
 TÜV CERT-Zertifizierungsstelle  
 für Druckgeräte  
 der TÜV NORD GRUPPE  
 Kennnummer 0045  
 (CEOC Mitglieds Organisation)