



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS

1 ZERTIFIKAT 07 202 5035Z0271/3/V01

2 Seite 1 von 3

3 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte
 4 Beleg-Nr.: UNI 05/03 der TÜV NORD GRUPPE
 5 Hersteller: UNIVERSAL-Rohrleitungsbau GmbH Prüf-Nr.: 5035P010230-12
 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: 13. Okt. 2003

9 PRÜFUMFANG: Stumpfnah **UNI 05/03**
 10 Schweißprozess: 141 DIN EN ISO 4063
 11 Nahtart: V-Naht, einseitig
 12 Werkstoff / Werkstoffgruppe: St 35.8 (1.0305) DIN 17175 / 1 (DIN EN 288-3, Anh. B)
 13 Prüfstückdicke: 3,2 mm (3,0 bis 6,4 mm)
 14 Rohraußendurchmesser: 48,3 mm (24,2 bis 96,6 mm)
 15 Art des Zusatzwerkstoffes: DIN EN 12070 - W MoSi
 16 Schutzgas / Pulver: DIN 439-11
 17 Stromart: =-/
 18 Schweißpositionen: PF und PC DIN EN ISO 6947
 19 Vorwärmung: ---
 20 Wärmenachbehandlung: ---
 21 SONSTIGE ANGABEN: ---

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, 27. Okt. 2003

24

25

26 Anlagen: 2 (4 Blatt)



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