



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE




ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS

1 ZERTIFIKAT 07 202 5035Z0012/2/V01

2 Seite 1 von 3

3 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte
4 Beleg-Nr.: UNI 02/02 / UNI 03/02 der TÜV NORD GRUPPE
5 Hersteller: UNIVERSAL-Rohrleitungsbau GmbH Prüf-Nr.: 5035P000920-1
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: 23. Jan. 2002

9 PRÜFUMFANG: Stumpfnah **UNI 3/02**
10 Schweißprozess: 141 DIN EN ISO 4063
11 Nahtart: V-Naht, einseitig
12 Werkstoff / Werkstoffgruppe: 13 CrMo 4 4 DIN 17175 / 5 (DIN EN 288-3, Anh. B)
13 Prüfstückdicke: 2,9 und 4,5 mm (2,9 bis 9,0 mm)
14 Rohraußendurchmesser: 48,3 und 168,3 mm ($\geq 44,2$ mm)
15 Art des Zusatzwerkstoffes: DIN EN 12070 - W CrMo1Si
16 Schutzgas / Pulver: DIN 439-I1
17 Stromart: =/
18 Schweißposition: PF und PC DIN EN ISO 6947
19 Vorwärmung: ca. 200°C
20 Wärmenachbehandlung: Spannungsarmglühen gemäß DIN 17175, Tab. 13
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, 21. Febr. 2002

24

25

26 Anlagen: 3 (8 Blatt)



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