

ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS

1

2

Seite 1 von 3

3 Hersteller - Schweißanweisung

Prüfstelle: TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG

4 Beleg-Nr.: UNI

Prüf-Nr.: 5035P012080-11

5 Hersteller: Universal-Rohrleitungsbau GmbH

6 Anschrift: Auf den Delben 35; 28237 Bremen

7 Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN 15614-1**

8 Datum der Schweißung: 18. Juni 2008

9 PRÜFUMFANG: Kehlnahtverbindungen

10 Schweißprozess: 141 DIN EN ISO 4063

11 Nahtart: Kehlnaht, einseitig

12 Werkstoff / Werkstoffgruppe: X6CrNiMoTi17-12-2 DIN EN 10028-7 / 8.1 (CEN ISO/TR 15608)

13 Prüfstückdicke: 5,0 mm (3,0 bis 6,0 mm)

14 Rohraußendurchmesser: ---

15 Art des Zusatzwerkstoffes: DIN EN ISO 14343-A – W 19 12 3 NbSi

16 Schutzgas / Pulver: DIN EN ISO 14175 – I1

17 Stromart: =/-

18 Schweißposition: PB DIN EN ISO 6947

19 Vorwärmung: ---

20 Wärmenachbehandlung: ---

21 SONSTIGE ANGABEN: Kehlnahtdicke a = ohne Einschränkung

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, 1. Juli 2008

24

25

26 Anlage: 3 (Blatt)



i. V. Bargmann
gez. Bargmann
Sachverständiger der
TÜV NORD Systems
GmbH & Co. KG