

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)		
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 642/V-12-045 BN		
Hersteller: Manufacturer:	Universal Rohrleitungsbau GmbH Kaiserstraße Geb. 52 D-53840 Troisdorf	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure: WPS-Nr. 064
Datum der Schweißung / Date of Welding:	01.06.2012	Probe-Nr. / Specimen No: 2302/12 / 3198/12
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-1		
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE		
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	16 Mo 3	Gruppe 1.1
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	57,0 mm à ø s=5,0 mm	
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL		
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	1.1, 1.2	
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	s ≥ 3,0 ≤ 10,0	
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	D ≥ 28,5 ≤ 114,0	
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfnah am Rohr	
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):		311
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	Union Mo	0 IV EN 12536
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:		5,2
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)		ml
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation:	-
Stromart /Type of Welding Current:		-
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]		-
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:		-
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:		-
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:		PF / PC
Wasserstoffarmglühen / Soaking:		-
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:		-
BEMERKUNGEN / REMARKS: ./.		
ERGEBNIS / RESULT:		
Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der o.g. Prüfgrundlagen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactory in accordance with the specifications indicated above.		
Ort: Location:	Bonn	Datum: 21.09.2012 Date:
Anlagen: 1. Protokoll der Probeschweißung / Attachments: Report of Weld Test 2. Prüfergebnisse / Test Results		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment  Dipl. Ing. Hühne
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY		Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035