

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: **01 202 642/V-12 026 BN**

Hersteller: Universal Rohrleitungsbau GmbH Manufacturer: Kaiserstraße Geb. 52 D-53840 Troisdorf		Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure: WPS-Nr. 062/063	
Datum der Schweißung / Date of Welding: 01.06.2012		Probe-Nr. / Specimen No: 2301/12	
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-1, TRD 201, Anlage 1			
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE			
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):		16 Mo 3 Gruppe 1.2	
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:		57,0 mm à ø x 8,0 mm	
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL			
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:		1.1 / 1.2	
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:		$s \geq 3,0 \leq 16,0$	
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:		$D \geq 25,0$	
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:		Stumpfnah am Rohr	
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):			
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:		Böhler DMO-IG W Mo Si EN 12070	
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]: Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)		8,3 MI	
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation: Argon I 1		I 1 DIN EN 14175
Stromart /Type of Welding Current:		G (-)	
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: Bonn Location:		Datum: 18.07.2012 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. Hübner	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY		Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	