

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)		
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 642/V-12 027 BN		
Hersteller: Manufacturer:	Universal Rohrleitungsbau GmbH Kaiserstraße Geb. 52 D-53840 Troisdorf	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure: WPS-Nr. 066
Datum der Schweißung / Date of Welding:	01.06.2012	Probe-Nr. / Specimen No: 2306/12, 2307/12
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):	P 235 GH / 16 Mo 3, Gruppe 1.1 / 1.2 51,0 mm à ø x 5 mm	
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	Grundrohr 219,1 mm à ø x 6,3 mm, Stutzenrohr	
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL		
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	1.1 / 1.2	
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	a ohne Einschränkung	
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	D ≥ 25,5	
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stutzeinschweißung am Rohr (aufgesetzt)	
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)	8,0 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]:	150	
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: 18.07.2012 Date:
		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment
Anlagen: Attachments:	1. Protokoll der Probeschweißung / Report of Weld Test 2. Prüfergebnisse / Test Results	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY		 Dipl. Ing. Hühne Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035