Industrie Service / Industrial Services
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte /
Certification Body for Pressure Equipment

TÜVRheinland®
Genau. Richtig.

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

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

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: **01 202 642/V-12 025 BN**

Hersteller: / Manufacturer: **Universal Rohrleitungsbau GmbH**, Kaiserstraße Geb. 52, D-53840 Troisdorf	Hersteller-Schweißanweisung: / Manufacturers Welding Procedure: WPS-Nr. 068
Datum der Schweißung / Date of Welding: 01.06.2012	Probe-Nr. / Specimen No: 2303/12

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 265 GH, Gruppe 1.1
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	219,1 mm à ø x 6,3 mm Wd

GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL

Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	1.1 / 1.2
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	s ≥ 3 ≤12,6
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	D ≥ 109,5
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfnaht 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]:		6,5
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)		ml
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: Location: **Bonn**

Datum: Date: **18.07.2012**

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
Certification Body for Pressure Equipment

Anlagen: Attachments:
1. Protokoll der Probeschweißung / Report of Weld Test
2. Prüfergebnisse / Test Results

Dipl. Ing. Hühne

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY

Benannte Stelle, Kennummer 0035
Notified Body, ID Number 0035

9/504 09.06 ® TÜV, TUEV und TÜV sind eingetragene Marken. Eine Nutzung und Verwendung bedarf der vorherigen Zustimmung.