



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS

ZERTIFIKAT 07 202 5035Z0271/3/V01

1

2

Seite 1 von 3

3 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte
4 Beleg-Nr.: UNI 05/03 der TÜV NORD GRUPPE
5 Hersteller: UNIVERSAL-Rohrleitungsbau GmbH Prüf-Nr.: 5035P010230-12
6 Anschrift: Kaiserstrasse, Gebäude 52; 53840 Troisdorf
7 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG / AD 2000 - HP 2/1 / DIN EN 288-3
8 Datum der Schweißung: 13. Okt. 2003

9 PRÜFUMFANG: Stumpfnah **UNI 05/03**
10 Schweißprozess: 141 DIN EN ISO 4063
11 Nahtart: V-Naht, einseitig
12 Werkstoff / Werkstoffgruppe: St 35.8 (1.0305) DIN 17175 / 1 (DIN EN 288-3, Anh. B)
13 Prüfstückdicke: 3,2 mm (3,0 bis 6,4 mm)
14 Rohraußendurchmesser: 48,3 mm (24,2 bis 96,6 mm)
15 Art des Zusatzwerkstoffes: DIN EN 12070 - W MoSi
16 Schutzgas / Pulver: DIN 439-I1
17 Stromart: =/-
18 Schweißpositionen: PF und PC DIN EN ISO 6947
19 Vorwärmung: ---
20 Wärmenachbehandlung: ---
21 SONSTIGE ANGABEN: ---
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, 27. Okt. 2003

24

25

26 Anlagen: 2 (4 Blatt)



TÜV
Többe

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE
Kennnummer 0045
(CEOC Mitglieds Organisation)



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



1 **ABGRENZUNG DES GELTUNGSBEREICHES**

2 Seite 2 von 3

3 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte
 4 Beleg-Nr.: UNI 05/03 der TÜV NORD GRUPPE
 5 Hersteller: UNIVERSAL-Rohrleitungsbau GmbH Prüf-Nr.: 5035P010230-12
 6 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG / AD 2000-HP 2/1 / DIN EN 288-3
 7 Temperaturbegrenzung: -10°C bis +350°C gemäß AD 2000 - Merkblatt W4

8 **SONSTIGE NACHGEWIESENE / BESCHEINIGTE SCHWEISSVERBINDUNGEN*):**

9 Nahtart: Rohrabzweigungen Stutzen Kehlnähte
 sonstige Verbindungen: ---

10 Abmessungen: ---
 11 Schweißprozess (Ergänzungen): ---
 12 Werkstoff (Ergänzungen): ---
 13 Schweißzusätze / Hilfsstoffe: ---
 14 Schweißpositionen: ---
 15 Wärmenachbehandlung: ---

16 **BESONDERE HINWEISE FÜR DIE FERTIGUNG:** ---

17 **NACHWEISE ZUR QUALITÄTSSICHERUNG:**

18 Ergänzungen und Wiederholungen mittels Arbeitsprüfungen sind in AD 2000-Merkblatt HP 2/1 Ziffer 3.10 geregelt. Wird die Fertigung länger als ein Jahr unterbrochen und können positive Ergebnisse der qualitätssichernden Maßnahmen nicht nachgewiesen werden, ist die Anwendbarkeit dieser Verfahrensprüfung zeitlich begrenzt bis **Oktober 2004**. 

19 Bestätigung der durchgeführten Arbeitsprüfung nach AD 2000-Merkblatt HP 5/2 (mindestens jährlich) ab Datum der Schweißung der Verfahrensprüfung			
Datum:	Datum:	Datum:	Datum:
Stempel:	Stempel:	Stempel:	Stempel:
Unterschrift:	Unterschrift:	Unterschrift:	Unterschrift:

20 Fassung: 00.2003
 21 Ersatz für Fassung: ---

23 Bremen, 27. Okt. 2003



Töb
Többe

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE
Kennnummer 0045
(CEOC Mitglieds Organisation)

*) falls erforderlich

1 **PRÜFPROTOKOLL ZUR PROBESCHWEISSUNG**

3 Hersteller - Schweißanweisung	Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte
4 Beleg-Nr.: UNI 05/03	der TÜV NORD GRUPPE
5 Hersteller: UNIVERSAL-Rohrleitungsbau GmbH	Prüf-Nr.: 5035P010230-12
6 Ort: Kaiserstr. Geb. 52; 53840 Troisdorf	Datum der Schweißung: 13. Okt. 2003
7 Prüfstückkennzeichnung: VP 48 PF / VP 48 PC	
8 Name des Schweißers: Eckhard Möller	
9	Grundwerkstoff: St 35.8 DIN 17175
10 Schweißprozess: 141 DIN EN ISO 4063	Werkstückdicke [mm]: 3,2
11 Nahtart: Stumpfnah	Außendurchmesser [mm]: 48,3
12 FUGENVORBEREITUNG	Schweißpositionen: PF und PC DIN EN ISO 6947

13 Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
siehe Anlage 1	siehe Anlage 1

14 **EINZELHEITEN FÜR DAS SCHWEISSEN**

15 Schweiß- raupe	Prozess	Durchmesser Schweißzusatz	Strom A	Spannung V	Stromart/ Polung	Draht- vorschub*)	Schweiß- geschwindigkeit*)	Wärme- einbringung*)
1-2	141	2,4 mm	90-100	---	=/-	---	---	---

16 Zusatzwerkstoff	Thyssen Union I Mo
17 Typ, Bezeichnung:	DIN EN 12070 - W MoSi
18 Sondervorschriften für Trocknung:	---
19 Schutzgas / Schweißpulver:	Argon 4.6 (DIN EN 439-I1)
20 Gasdurchflussmenge - Schutzgas:	ca. 8 l/min
21 - Wurzelschutz:	---
22 Wolframelektrodenart / Durchmesser:	WT 20 / 2,4 mm
23 Einzelheiten über Ausfugen / Schweißbadsicherung:	---
24 Vorwärmtemperatur:	---
25 Zwischenlagentemperatur:	max. 250°C
26 WÄRMENACHBEHANDLUNG	---
27 Zeit, Temperatur, Verfahren:	---
28 Erwärmungs- und Abkühlungsrate *):	---
29 Die Prüfstücke wurden geschweißt in Anwesenheit von:	Dipl.-Ing. EWE J. Bargmann

30 Bargmann
Prüflaboratorium für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE
(CEOC Mitglieds Organisation)



31 *) falls erforderlich