

ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS

- 1
2 Seite 1 von 3
- 3 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle: TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG
4 Beleg-Nr.: UNI Prüf-Nr.: 5035P012080-10
5 Hersteller: Universal-Rohrleitungsbau GmbH
6 Anschrift: Auf den Delben 35; 28237 Bremen
7 Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN 15614-1**
8 Datum der Schweißung: 18. Juni 2008
- 9 PRÜFUMFANG: Kehlnahtverbindungen
- 10 Schweißprozess: 135 DIN EN ISO 4063
11 Nahtart: Kehlnaht, einseitig
12 Werkstoff / Werkstoffgruppe: S235JR DIN EN 10025-2 / 1.1 (CEN ISO/TR 15608)
13 Prüfstückdicke: 15 mm (7,5 bis 18 mm)
14 Rohraußendurchmesser: ---
15 Art des Zusatzwerkstoffes: DIN EN 440 – G3Si1
16 Schutzgas / Pulver: DIN EN ISO 14175 – M21
17 Stromart: =/+
18 Schweißposition: PB DIN EN ISO 6947
19 Vorwärmung: ---
20 Wärmenachbehandlung: ---
21 SONSTIGE ANGABEN: Kehlnahtdicke a = ohne Einschränkung
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, 1. Juli 2008

24

25

26 Anlage: 2 (4 Blatt)



i. V. Bargmann
gez. Bargmann
Sachverständiger der
TÜV NORD Systems
GmbH & Co. KG

1

ABGRENZUNG DES GELTUNGSBEREICHES

2

Seite 2 von 3

3 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

4 Beleg-Nr.: UNI Prüf-Nr.: 5035P012080-10

5 Hersteller: Universal-Rohrleitungsbau GmbH

6 Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN 15614-1**

7 Temperaturbegrenzung: wie Grundwerkstoff bzw. Schweißzusatzwerkstoff

8 SONSTIGE NACHGEWIESENE / BESCHEINIGTE SCHWEISSVERBINDUNGEN*):

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

10 Abmessungen: ---

11 Schweißprozess (Ergänzungen): ---

12 Werkstoff (Ergänzungen): ---

13 Schweißzusatz / Hilfsstoffe: ---

14 Schweißposition: ---

15 Wärmenachbehandlung: ---

16 BESONDERE HINWEISE FÜR DIE FERTIGUNG:

17 NACHWEISE ZUR QUALITÄTSSICHERUNG:

18 ---

19 ---

20 Fassung: 00.2008

21 Ersatz für Fassung: ---

22

23 Bremen, 1. Juli 2008

24



i.V. Bargmann
gez. Bargmann
Sachverständiger der
TÜV NORD Systems
GmbH & Co. KG

*) falls erforderlich

PRÜFPROTOKOLL ZUR PROBESCHWEISSUNG

Seite 3 von 3

1
2
3 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle: TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG
4 Beleg-Nr.: UNI Prüf-Nr.: 5035P012080-10
5 Hersteller: Universal-Rohrleitungsbau GmbH
6 Ort: Auf den Delben 35; 28237 Bremen Datum der Schweißung: 18. Juni 2008
7 Prüfstückkennzeichnung: VP 2
8 Name des Schweißers: Pablo Muñoz
9 Grundwerkstoff: S235 JR DIN EN 10025-2
10 Schweißprozess: 135 DIN EN ISO 4063 Werkstückdicke [mm]: 15 auf 15
11 Nahtart: Kehlnaht, ohne Spalt Spalt Außendurchmesser [mm]: ---
12 FUGENVORBEREITUNG Schweißposition: PB DIN EN ISO 6947

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
siehe Anlage 1	siehe Anlage 1

14 **EINZELHEITEN FÜR DAS SCHWEISSEN**

Schweiß- raupe	Prozes- s	Durchmesser Schweißzusatz	Strom A	Spannung V	Stromart/ Polung	Draht- vorschub*)	Schweiß- geschwindigkeit*)	Wärme- einbringung*)
1	135	1,0 mm	ca. 125	ca. 15	=/+	ca. 5,3m/min	ca. 6,2 cm/min	---
2-3	135	1,0 mm	ca. 125	ca. 16,6	=/+	ca. 5,3m/min	ca. 6,9 cm/min	---

16 Zusatzwerkstoffe ETA 2 - DZW Drahtzieherei Wiesenburg
17 Typ, Bezeichnung: DIN EN 440 - G3Si1
18 Sondervorschriften für Trocknung: ---
19 Schutzgas / Schweißpulver: DIN EN 439 - M21
20 Gasdurchflussmenge - Schutzgas: ca. 15 l/min
21 - Wurzelschutz: ---
22 Wolframelektrodenart / Durchmesser: ---
23 Einzelheiten über Ausfugen / Schweißbadsicherung: ---
24 Vorwärmtemperatur: ---
25 Zwischenlagentemperatur: ---
26 WÄRMENACHBEHANDLUNG ---
27 Zeit, Temperatur, Verfahren: ---
28 Erwärmungs- und Abkühlungsrate *): ---
29 Die Prüfstücke wurden geschweißt in Anwesenheit von: Dipl.-Ing. EWE Jens Bargmann

30
31 *) falls erforderlich



J. V. Bargmann
gez. Bargmann
Sachverständiger der
TÜV NORD Systems
GmbH & Co. KG