

## 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.: 5035P012080-11
- 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: 141 DIN EN ISO 4063
- 11 Nahtart: Kehlnaht, einseitig
- 12 Werkstoff / Werkstoffgruppe: X6CrNiMoTi17-12-2 DIN EN 10028-7 / 8.1 (CEN ISO/TR 15608)
- 13 Prüfstückdicke: 5,0 mm (3,0 bis 6,0 mm)
- 14 Rohraußendurchmesser: ---
- 15 Art des Zusatzwerkstoffes: DIN EN ISO 14343-A – W 19 12 3 NbSi
- 16 Schutzgas / Pulver: DIN EN ISO 14175 – I1
- 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: 3 ( Blatt)



*i. V. Rgon*  
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.: 5035P012080-11

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

\*) falls erforderlich



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

# 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.: 5035P012080-11  
5 Hersteller: Universal-Rohrleitungsbau GmbH  
6 Ort: Auf den Delben 35; 28237 Bremen Datum der Schweißung: 18. Juni 2008  
7 Prüfstückkennzeichnung: VP 3  
8 Name des Schweißers: Pablo Muñoz  
9  
10 Grundwerkstoff: X6CrNiMoTi17-12-2 DIN EN 10028-7  
11 Schweißprozess: 141 DIN EN ISO 4063 Werkstückdicke [mm]: 5,0 auf 5,0  
12 Nahtart: Kehlnaht, ohne Spalt Spalt Außendurchmesser [mm]: ---  
FUGENVORBEREITUNG Schweißposition: PB DIN EN ISO 6947

| Gestaltung der Verbindung | Schweißfolge   |
|---------------------------|----------------|
| siehe Anlage 1            | siehe Anlage 1 |

## 14 EINZELHEITEN FÜR DAS SCHWEISSEN

| Schweiß-<br>raupe | Prozes<br>s | Durchmesser<br>Schweißzusatz | Strom<br>A | Spannung<br>V | Stromart/<br>Polung | Draht-<br>vorschub*) | Schweiß-<br>geschwindigkeit*) | Wärme-<br>einbringung*) |
|-------------------|-------------|------------------------------|------------|---------------|---------------------|----------------------|-------------------------------|-------------------------|
| 1                 | 141         | 2,0 mm                       | ca. 125    | ca. 15        | =/-                 | ---                  | ---                           | ---                     |
| 2                 | 141         | 3,2 mm                       | ca. 200    | ca. 16        | =/-                 | ---                  | ---                           | ---                     |
|                   |             |                              |            |               |                     |                      |                               |                         |
|                   |             |                              |            |               |                     |                      |                               |                         |
|                   |             |                              |            |               |                     |                      |                               |                         |

16 Zusatzwerkstoffe MT-318  
17 Typ, Bezeichnung: DIN EN ISO 14343-A – W 19 12 3 NbSi  
18 Sondervorschriften für Trocknung: ---  
19 Schutzgas / Schweißpulver: DIN EN ISO 14175 – I1  
20 Gasdurchflussmenge - Schutzgas: ca. 10 l/min  
21 - Wurzelschutz: ---  
22 Wolframelektrodenart / Durchmesser: WT 20 / 2,4 mm  
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. U. Bargmann*  
gez. Bargmann  
Sachverständiger der  
TÜV NORD Systems  
GmbH & Co. KG