

Auftrag-Nr. 60038278  
 Reference No:  
 N° de référence:

Zertifikats-Nr.: 01-202-241 / V - 07-C518  
 Certificate No:  
 Certificat N°:

**Verfahrensprüfung zur Prüfung der Güteeigenschaften von Schweißverbindungen**  
 WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

<b>Prüfstelle:</b> Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Außenstelle Pfalz - Herstellung, Druckgeräte und Werkstofftechnik – Merkurstraße 45, 67663 Kaiserslautern	<b>Zeichen:</b> Sign: Sign.:	TPA - ST
<b>Hersteller / Anschrift:</b> Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Schwarz & Schmidhofer Industrieanlagen GmbH Hammstrasse 17 D – 67227 Frankenthal / Pf.	<b>Boleg-Nr. des Herstellers:</b> Manufacturer's Reference No: N° de référence du constructeur:	141-7-2/3-001
<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD 2000 Mb, HP 2/1, DGRL, 14. GPSGV, DIN EN ISO 15614-1 (in Anlehnung)	<b>Datum der Schweißung:</b> Date of Welding: Date de soudage:	01.03.2007

**GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ**

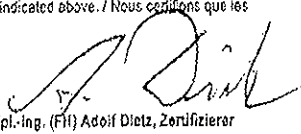
<b>Schweißprozess:</b> Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG)	<b>Nahtart:</b> Joint Type: Type de joint:	Stumpfnah (BW) am Rohr
<b>Werkstoffgruppe:</b> Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe 7 gemäß VdTÜV Wb. 516	<b>Dicke (mm):</b> Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	2,1 bis 6,0
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichnung:</b> Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweiß – Stab Microfer S 3033 (1.4591)	<b>Außendurchmesser (mm):</b> Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	75,0 bis 80
<b>Schutzgas / Wurzelenschutz:</b> Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	EN 439 – I1 (Argon + max. 5%Hz) EN 439 – I1 (gb)	<b>Stromart:</b> Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G
<b>Schweißpositionen:</b> Welding Positions: Positions de soudage:	PF / PC (steigend / quer)	<b>Pulver:</b> Flux: Flux:	--
<b>Betriebstemperatur:</b> Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Schweißzusatzwerkstoff (As base material and filler metal respectively, however not lower than / Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourant non sous)		
<b>Vorwärmung:</b> Preheat: Préchauffage:			
<b>Wärmenachbehandlung:</b> Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:			

**SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES:**

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés avec succès conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionnée(s).

**Ort:** Kaiserslautern  
**Location:**  
**Lieu:**

**Datum der Ausstellung:** 27. September 2007  
**Date of issue:**  
**Date d'émission:**

**Name und Unterschrift:**  
**Name and Signature:**  
**Nom et signature:**   
 Dipl.-Ing. (FH) Adolf Dietz, Zertifizierer

**Anlagen:** -Schweißprotokoll  
**Annexes:**  
**Annexes:**

**Benannte Stelle:** Konnummer 0035  
**Notified Body:** ID Number 0035  
**Organisme de notifié:** 0035