



Auftrag-Nr. 402 16 373
Reference No.
N° de référence:

Zertifikats-Nr.: 05-202-09-03-066-ST
Certificate No:
Certificat N°:

Seite 1 von 5
Page of
Page do

SCHWEISSVERFAHREN-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPAR)
WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Prüfstelle: Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH Fachabteilung Druckgeräte - Zertifizierungsstelle Mercurstraße 45 67663 Kaiserslautern	Zeichen: Sign: Sign.: Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No: N° de référence du constructeur:	TPA - ST 141-1.4676-2/2-013
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH Hammstrasse 17 D - 67227 Frankenthal / Pfalz	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	16.05.2003
Vorschrift/Prüfnorm Code/Testing Standard Code/Norme d'essai:	AD 2000 Mb, HP 2/1, DGRL, EN 288-3 14. GSGV, TRD 201		

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozess: Welding Process Procédé de soudage	141 (WIG)	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	Stumpfnah (BW) am Rohr
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe Ni2 gemäss AD 2000 Mo, HP0, Tafel 3	Dicke (mm): Peron: Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	3,0 bis 6,0
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport	Schweißstab UTP A 2133 Mn (SG X 15 NiCrNb 32 21)	Außendurchmesser (mm): Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	17 bis 67
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge	EN 439 - II	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	PF / PC (steigend und quer)	Pulver: Flux: Flux:	-
Betriebstemperatur: 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, pourtant non sous)		
Vorwärmung: Preheat: Préchauffage:	..		
Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	..		
		Gültigkeit der Prüfung bis: Validity of Approval until: Certificat valable jusqu'au:	Die Gültigkeit der Verfahrensprüfung ist in AD-Merkblatt HP 2/1, Abs. 3.10.2. geregelt.

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 mentionné(e)

Ort: Kaiserslautern
Location
Lieu

Datum der Ausstellung: 02. Oktober 2003
Date of issue:
Date d'émission:

Name und Unterschrift:
Name and Signature:
Nom et signature:

Horst Schaible, Zertifizierer

Anlagen: -Schweißprotokoll
Annexes
Annexes

Benannte Stelle 0043: TÜV Pfalz Anlagen und
Notified Body: Betriebstechnik GmbH
Organisme de notifié: Fachabteilung Druckgeräte
Zertifizierungsstelle



Auftrag-Nr. 402 16 373
Reference No:
N° de référence:

Zertifikats-Nr.: 05-202-09-03-067-ST
Certificate No:
Certificat N°:

Seite 1 von 5
Page of
Page do

SCHWEISSVERFAHREN-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPA)
WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Prüfstelle:
Inspecting Authority
Organismo de
contrôle:

TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH
Fachabteilung Druckgeräte - Zertifizierungsstelle
Markurstraße 45
67663 Kaiserslautern

Zeichen: TPA - ST
Sign:
Sign:
Beleg-Nr. des Herstellers: 141-1.4876-2/2-014
Manufacturer's Reference No:
N° de référence du constructeur:

Hersteller / Anschrift:
Manufacturer / Address:
Constructeur / Adresse:

Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH
Hammstraße 17
D - 67227 Frankenthal / Pfalz

Datum der Schweißung: 16.05.2003
Date of Welding:
Date du soudage:

Vorschrift/Prüfnorm
Code/Testing Standard:
Code/Norme d'essai:

AD 2000 Mb, HP 2/1, DGRL, EN 208-3
14. GSGV, TRD 201

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozess:
Welding Process:
Procédé de soudage:

141 (WIG)

Nahart:
Joint Type:
Type de joint:

Stumpfnäht (BW) am Rohr

Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group:
Matériaux:

Werkstoffe der Gruppe Ni2 gemäss AD 2000 Mb, HPG, Tafel 3

Dicke (mm):
Parent Metal Thickness (mm):
Épaisseur du matériau (mm):

3,0 bis 22,0

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:
Filler Metal Type/Designation:
Constituant du métal d'apport:

Schweißstab UTP A 2133 Mn
(SG X 15 NiCrNb 32 21)

Außendurchmesser (mm): 30 bis 121
Pipe Outside Diameter (mm):
Diamètre extérieur (mm):

Schutzgas / Wurzelschutz:
Shielding Gas / Backing Gas:
Gaz de protection / Purga:

EN 439 - I1

Stromart:
Type of Welding Current:
Nature de courant de soudage:

G

Schweißpositionen:
Welding Positions:
Positions de soudage:

PF / PC (steigend und quer)

Pulver:
Flux:
Flux:

-

Betriebstemperatur:
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, pourtant non sous)

Vorwärmung:
Preheat:
Préchauffage:

--

Wärmenachbehandlung:
Post Weld Heat Treatment:
Traitement thermique après soudage:

Relaxationsglühen, 675 ± 10°C, 3h

Gültigkeit der Prüfung bis:
Validity of Approval until:
Certificat valable jusqu'au:

Die Gültigkeit der
Verfahrensprüfung ist in:
AD-Merkblatt HP 2/1,
Abs. 3.10.2. geregelt.

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES:

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbeschriebenen 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: 02. Oktober 2003
Date of issue:
Date d'émission:

Name und Unterschrift:
Name and Signature:
Nom et signature:

Horst Schäuble, Zertifizierer

Anlagen: -Schweißprotokoll
Annexes:
Annexes:

Benannte Stelle 0043: TÜV Pfalz Anlagen und
Notified Body: Betriebstechnik GmbH
Organisme de notifié: Fachabteilung Druckgeräte
Zertifizierungsstelle