



TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH

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

Zertifikats-Nr.: 05-202-09-03-059-ST
Certificate No
Certificat N°

Seite 1 von 5
Page of
Page de

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 Merkursstraße 45 67663 Kaiserslautern	Zeichen: Sign: Sign.:	TPA - ST
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address Constructeur / Adresse	Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH Hammlstraße 17 D - 67227 Frankenthal / Pfalz	Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No. N° de référence du constructeur:	141-Ni2-2/2-012
Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard Code/norme d'essai	AD 2000 Mb. HP 2/1, DGRL, EN 288-3 14. GSGV, TRD 201	Datum der Schweißung: Date of Welding Date du soudage:	16.05.2003

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozess: Welding Process: Procédé de soudage	141 (WIG)	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	Stumpnaht (BW) am Rohr
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group Matériaux	Werkstoffe der Gruppe Ni2 gemäss AD 2000 Mb. HP0, Tafel 3	Dicke (mm): Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	3,0 bis 8,0
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweißstab UTP A 80 M	Außendurchmesser (mm): Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	24 bis 97
Schutzgas / Wurzelenschutz: 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 i 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 mentionnée)

Ort: Kaiserslautern
Location:
Lieu:

Datum der Ausstellung: 31. Juli 2003
Date of issue:
Date d'émission:

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

Horst Scheible, Zertifizierer

Anlagen: -Schweißprotokoll
Annexes:
Annexes:

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