



TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH

Auftrag-Nr. 402 15 373
Reference No.
N° de référence

Zertifikats-Nr.: 05-202-09-03-056-ST
Certificate No.
Certificat N°:

Seite 1 von 5
Page of
Page of

SCHWEISSVERFAHREN-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPA)
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
Merkurstraße 45
67863 Kaiserlautern

Zeichen: TPA - ST

Sign:

Sign.:

Beleg-Nr. des Herstellers: 141-S.1-112-009

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 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:

Stumpfnäht (BW) am Rohr

Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group:
Matériaux:

Werkstoffe der Gruppe 5.1 gemäss AD 2000 Mb. HP0, Tafel 1

Dicke (mm):

Parent Metal Thickness (mm):

Épaisseur du matériau (mm):

2,6 bis 5,2

Zusatzwerkstoff/Bezeichnung:
Filler Metal Type/Designation:
Caractéristique du métal d'apport:

Schweißstab gem. EN 1688 - W40 8 W2 Ni 2
(Böhler 2,5 Ni IG)

Außendurchmesser (mm): 30 bis 121

Pipe Outside Diameter (mm):

Diamètre extérieur (mm):

Schutzgas / Wurzelerschutz:
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 vorbenannten 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: Kaiserlautern
Location:
Lieu:

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

Name und Unterschrift:

Name and Signature:

Nom et signature:

Handwritten signature of Hört Schlaible

Hört Schlaible, Zertifizierer

Anlagen: -Schweißprotokoll
Annexes:
Annexes:

Benannte Stelle 0043:

Notified Body:

Organisme de notifié:

TÜV Pfalz Anlagen und
Betriebstechnik GmbH
Fachabteilung Druckgeräte
Zertifizierungsstelle