

QUALIFIZIERUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS (WPQR)

ZERTIFIKAT 07 202 1101Z0094/1/V1

Hersteller - Schweißanweisung	Prüfstelle:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
WPS-Nr.: VP1/141/BW/T/88,9/5.6/1.1/PF11	WPQR-Nr.:	VP1/141/BW/T/88,9 /5.6/1.1/PF/11 Revision: 0
Hersteller: Maschinen- und Stahlbau GmbH	Akte Nr.:	1101Z0094/1/V1
Anschrift: Am Hechtgraben 4, 18147 Rostock		
Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG/AD 2000-HP2/1 / DIN EN ISO15614-1 / VdTÜV-MBl.1052		

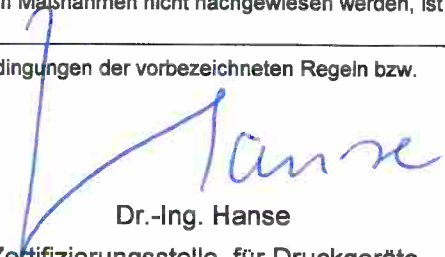
GELTUNGSBEREICH	DIN EN 15614-1	AD2000-HP2/1
Schweißprozess:	141DIN EN ISO 4063	141DIN EN ISO 4063
Nahtart/Ausführung*:	P, T, BW, ss nb, ss mb, bs, ml und FW	P, T, BW, ss nb, ss mb, bs, ml und FW
Fugenform:	Nach DIN EN 9692-1	V-Naht, , Wurzelspalt 1-2 mm, Steghöhe 1 mm
Werkstoff/Gruppe:	1.0345 DIN EN 10216-2 /CR ISO15608,Gr1.1	1.0345 DIN EN 10216-2 /CR ISO15608,Gr1.1
Grundwerkstoffdicke:	5,6 mm, Geltungsbereich t ≥ 3-11,2 mm	5,6 mm, Geltungsbereich t ≥ 3-11,2 mm
Rohraußendurchmesser:	88.9mm, Geltungsbereich D ≥ 44,45 mm	88.9 mm, Geltungsbereich D ≥ 44,45 mm
Zusatzwerkstoff:	DIN EN ISO 1668-W425W3Si1	DIN EN ISO 1668-W425W3Si1 eignungsgeprüft nach VdTÜV 1153
Schutzgas / Pulver:	DIN EN ISO 14175-I1-Ar	DIN EN ISO 14175-I1-Ar
Stromart:	DC / -	DC / -
Wärmeeinbringung	---	---
Schweißposition:	PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-LO45 DIN EN ISO 6947	PF DIN EN ISO 6947
Vorwärmtemperatur:	entfällt	entfällt
Zwischenlagentemperatur:	---°C	---°C
Wärmenachbehandlung:	Abkühlung an ruhender Luft	Abkühlung an ruhender Luft
Temperaturbegrenzung:	Die Kerbschlagzähigkeit wurde nicht nachgewiesen. Es gelten die jeweiligen Temperaturbegrenzungen der verwendeten Grundwerkstoffe (siehe DIN EN 10216-2 und AD2000-Merkblatt W4/10/13)	
BESONDERE HINWEISE FÜR DIE FERTIGUNG	Die Einsatztemperatur des Werkstoffes wird von -10°C bis +400°C gemäß AD2000-Mbl.W4 begrenzt.	
NACHWEISE ZUR QUALITÄTSSICHERUNG	Angaben der WPS beachten	
Ergänzungen und Wiederholungen mittels Arbeitsprüfungen sind in AD 2000-Merkblatt HP 2/1 Ziffer 3.10 geregelt. Wird die Fertigung länger als ein Jahr unterbrochen und können positive Ergebnisse der qualitätssichernden Maßnahmen nicht nachgewiesen werden, ist die Anwendbarkeit dieser Verfahrensprüfung zeitlich begrenzt bis Juli 2012 ,		

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnorm zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

Magdeburg, 07.07.2011

Anlagen: Zertifikat und Prüfberichte
Laborbericht 44898-1WPS 1




 Dr.-Ing. Hanse
 Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
 der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Kennnummer 0045

*Abkürzungen siehe Rückseite