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

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

Anlagen: Zertifikat und Prüfberichte
Laborbericht 44898-1WPS 1

*Abkürzungen siehe Rückseite

WS_30_02_D_01

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum • Competence Center Werkstoff- und Schweißtechnik
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg
Telefon (040) 8557-2368 • Fax (040) 8557-2710 • E-mail: technikzentrum@tuev-nord.de