

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / RAV / 600 755 070-1**  
Reference No.:  
N° de référence:

Seite 1 von 6  
Page of de

## ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

<b>Zertifizierstelle:</b> Certification Body: Organisme de certification:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Niederlassung Ulm – Standort Bodensee Rautbrühl 15, 88214 Ravensburg	<b>Zeichen:</b> Sign: Sign.:	IS-AN1-RAVWi
<b>Hersteller / Anschrift:</b> Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	SHS-Stütze GmbH Edelstahl-Rohrleitungsbau Friedrich-List-Straße 18c 88353 Kißlegg	<b>Beleg-Nr. des Herstellers:</b> Manufacturer's Reference No.: N° de référence du constructeur:	141_8.1_T_BW_t 2,6 ml
<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	DIN EN ISO 15614-1:2017 (Stufe 2)	<b>Datum der Schweißung:</b> Date of Welding: Date du soudage:	12.06.2020

### GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

<b>Schweißprozeß:</b> Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG)	<b>Nahtart:</b> Joint Type: Type de joint:	BW (V-Naht am Rohr)
<b>Werkstoffgruppe:</b> Parent Metal Group: Matériaux:	Untergruppe 8.1 (1.4571) sowie miterfasste Werkstoffgruppen nach CR ISO 15608	<b>Dicke [mm]:</b> Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	1,3 – 5,2
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:</b> Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweißstab W 19 12 3 LSi	<b>Außendurchmesser [mm]:</b> Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	≥ 13,45
<b>Schutzgas / Wurzelschutz:</b> Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	DIN EN ISO 14175 – I1 / N5	<b>Stromart:</b> Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	DC -
<b>Schweißpositionen:</b> Welding Positions: Positions de soudage:	alle außer PG und PJ	<b>Pulver:</b> Flux: Flux:	-
<b>Betriebstemperatur:</b> Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als As base material and filler metal respectively, however not lower than - Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous -	<b>Gültigkeit der Prüfung:</b> Validity of Approval: Validité du Certificat:	-
<b>Vorwärmung:</b> Preheat: Préchauffage:	≥ 5°C		
<b>Wärmenachbehandlung:</b> Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	-		

### SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

EINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSCHWEISSUNG UND/ SCHWEISSANWEISUNG (WPS): siehe Anlage

Geltungsbereich für Kehlnähte (FW):  
Werkstoffdicke: 1,8 – 5,2 mm  
Nahtdicke: keine Einschränkung da mehrlagig

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:** Ravensburg  
Location:  
Lieu:

**Datum der Ausstellung:** 29.06.2020  
Date of issue:  
Date d'émission:

**Name und Unterschrift des Zertifizierers:**  
Name and Signature:  
Nom et signature:

**Anlagen:** Makroschliff  
Annexes:  
Annexes:

**Zertifizierstelle:** TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Certification Body:  
Organisme de certification:

