

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / RAV / 600 755 070-2**
Reference No.:
N° de référence:

Seite 1 von 6
Page Page of
Page de

ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

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

Zertifizierstelle: TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Certification Body: Niederlassung Ulm – Standort Bodensee
Organisme de certification: Rautbrühl 15, 88214 Ravensburg

Zeichen: IS-AN1-RAVWi
Sign:
Sign.:

Hersteller / Anschrift: SHS-Stütze GmbH
Manufacturer / Address: Edelstahl-Rohrleitungsbau
Constructeur / Adresse: Friedrich-List-Straße 18c
88353 Kißlegg

Beleg-Nr. des Herstellers: 141_1.1_T_BW_t
Manufacturer's Reference No.: 2,3 ml
N° de référence du constructeur:

Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN ISO 15614-1:2017 (Stufe 2)
Code/Testing Standard:
Code/Norme d'essai:

Datum der Schweißung: 12.06.2020
Date of Welding:
Date du soudage:

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: 141 (WIG)
Welding Process:
Procédé de soudage:

Nahtart: BW (V-Naht am Rohr)
Joint Type:
Type de joint:
s. EN 288-3 Tab. 7/ EN 288-4 Tab. 9

Werkstoffgruppe: Untergruppe 1.1 (S235JRH) sowie miterfasste
Parent Metal Group: Werkstoffgruppen nach CR ISO 15608
Matériaux:

Dicke [mm]: 1,15 – 4,6
Parent Metal Thickness [mm]:
Épaisseur du matériau [mm]:

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Schweißstab W 46 5 W3Si 1
Filler Metal Type/Designation:
Caractéristique du métal d'apport:

Stromart: DC -
Type of Welding Current:
Nature de courant de soudage:

Schutzgas / Wurzelschutz: DIN EN ISO 14175 – I1
Shielding Gas / Backing Gas:
Gaz de protection / Purge:

Pulver: -
Flux:
Flux:

Schweißpositionen: alle außer PG und PJ
Welding Positions:
Positions de soudage:

Betriebstemperatur: Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als
Working Temperature: As base material and filler metal respectively, however not lower than -
Température de service: Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous -

Vorwärmung: ≥ 5°C
Preheat:
Préchauffage:

Wärmenachbehandlung: -
Post Weld Heat Treatment:
Traitement thermique après soudage:

Gültigkeit der Prüfung: -
Validity of Approval:
Validité du Certificat:

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

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

Geltungsbereich für Kehlnähte (FW):
Werkstoffdicke: 1,6 – 4,3 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:

