

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / RAV / 600 755 070-3**
Reference No.:
N° de référence:

Seite 1 von 6
Page Page of de

ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

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

Zertifizierstelle:
Certification Body:
Organisme de certification:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Niederlassung Ulm – Standort Bodensee
Rautbrühl 15, 88214 Ravensburg

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

Hersteller / Anschrift:
Manufacturer / Address:
Constructeur / Adresse:

SHS-Stütze GmbH
Edelstahl-Rohrleitungsbau
Friedrich-List-Straße 18c
88353 Kißlegg

Beleg-Nr. des Herstellers: **141_1.2_T_BW_t**
Manufacturer's Reference No.:
N° de référence du constructeur: **6,3 ml**

Vorschrift/Prüfnorm:
Code/Testing Standard:
Code/Norme d'essai:

DIN EN ISO 15614-1:2017 (Stufe 2)

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

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß:
Welding Process:
Procédé de soudage:

141 (WIG)

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

Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group:
Matériaux:

Untergruppe 1.2 (S355J2H) sowie miterfasste
Werkstoffgruppen nach CR ISO 15608

Dicke [mm]: **3,0 – 12,6**
Parent Metal Thickness [mm]:
Épaisseur du matériau [mm]:

Außendurchmesser [mm]: **≥ 35**
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:

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

Schweißstab W 46 5 W3Si 1

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

Schutzgas / Wurzelschutz:
Shielding Gas / Backing Gas:
Gaz de protection / Purge:

DIN EN ISO 14175 – I1

Pulver: **-**
Flux:
Flux:

Schweißpositionen:
Welding Positions:
Positions de soudage:

alle außer PG und PJ

Betriebstemperatur:
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 -

Vorwärmung:
Preheat:
Préchauffage:

≥ 5°C

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: **3,0 – 12,6 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:
Certification Body:
Organisme de certification:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

