

QUALIFIZIERUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS (WPQR)



ZERTIFIKAT 07/203/1201/Z/4082/16/V/001

WPS-Nr.:
 Hersteller: Stefan Zielske - S.Z. Schweißfachbetrieb -
 Anschrift: Dorfstraße 2a, 25524 Itzehoe
 Anforderungen: DIN EN ISO 15614-1

Prüfstelle: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Akte Nr.: 1201Z408216
 WPQR-Nr.: 5.1-5.1_141_V001 Rev.: 0
 Auftrags-Nr.: 8113773223
 Prüfbericht Nr.: 160923

GELTUNGSBEREICH	
Schweißprozess(e):	ISO 4063 – 141 (manuell)
Stoßarten/Nahtarten:	BW ss nb, bs, ss mb / FW ml
Fugenform(e):	ISO 9692-1
Grundwerkstoffgruppe(n):	CR ISO 15606 - 5 ^b – 5, 5 ^b – 1, 5 ^b – 2
Grundwerkstoffdicke:	t _{bw} : 3 bis 9 mm / t _{fw} : 3 bis 7,2 mm, a: ohne Begrenzung
Rohraußendurchmesser:	d: 25 bis 76 mm
Zusatzwerkstoff(e):	
Schutzgas(e)/ Hilfsstoff(e):	
Stromart(en):	
Wärmeeinbringung	
Schweißposition(en):	ISO 9647 – alle, außer PG und J-L045
Vorwärmtemperatur:	
Zwischenlagentemperatur:	
Wärmenachbehandlung:	
TEMPERATUR-BEGRENZUNG:	Die Kerbschlagzähigkeit wurde nicht nachgewiesen. Es gelten die jeweiligen Temperaturbegrenzungen der verwendeten Grund- bzw. Zusatzwerkstoffe
ERWEITERUNG/ ABGRENZUNG	Grund- und Zusatzwerkstoffe müssen in Übereinstimmung mit Europäischen Normen sein - Zusatzwerkstoffe gemäß EN 13479 ^b Gilt für Stähle in der selben Untergruppe und jeder niedrigeren Untergruppe innerhalb derselben Werkstoffgruppe.
BESONDERE HINWEISE FÜR DIE FERTIGUNG	Siehe auch DIN EN 1011 „Empfehlungen zum Schweißen metallischer Werkstoffe“
NACHWEISE ZUR QUALITÄTSSICHERUNG	Der Grundwerkstoff 42CrMo4 gilt als nur bedingt schweißbar. Nutzbare WIG Schweißstäbe, mit ähnlichen mech. techn. Gütewerten wie der GW, sind auf dem Markt nicht verfügbar. Der verwendete SZW erreicht nach Herstellerangaben eine Zugfestigkeit von R _m ≥ 620 MPa, etwa 50% des GW. Auf Zug belastete Schweißnähte sind zu vermeiden. Da keine Anforderungen an die Kerbschlagarbeit / Härte gestellt wurden, sind die ermittelten Härtewerte nur informativ.
<u>Hinweis:</u> Ergänzung und Wiederholung von Verfahrensprüfungen sind in DIN EN ISO 15614-1, Ziffer 8 geregelt und separat nachzuweisen. Bei wesentlichen Änderungen der festgelegten Bedingungen ist eine Ergänzungsprüfung erforderlich. Die Ergänzungsprüfung kann als sog. Arbeitsprüfung durchgeführt werden.	

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

Hamburg, 02.11.2016

Sachverständiger

M. Hüke



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

Anlagen:

Region:
Tel./Fax /e-mail

Zertifikat Vorfahrensprüfung/deu/Rev 0 / 07 16