

QUALIFIZIERUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS (WPQR)
ZERTIFIKAT 07/203/1201/Z/4082/16/V/002

WPS-Nr.:	Prüfstelle:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Hersteller: Stephan Zielske, S.Z Schweißfachbetrieb	Akte Nr.:	1201Z408216-V002
Anschrift: Dorfstraße 2a, 25524 Itzehoe	WPQR-Nr.:	
Anforderungen: DIN EN ISO 15614-2	Auftrags-Nr.:	8114122454
	Prüfbericht Nr.:	161381

GELTUNGSBEREICH	
Schweißprozess(e): Stoßarten/Nahtarten: Fugenform(e): Grundwerkstoffgruppe(n): Grundwerkstoffdicke: Rohraußendurchmesser: Zusatzwerkstoff(e): Schutzgas(e)/ Hilfsstoff(e): Stromart(en): Wärmeeinbringung Schweißposition(en):	ISO 4063 - 141 (manuell) T-Stoß, sl, ml ISO 9692-2 CEN TR/ISO 15608 - 23.1 - 23.1, 22.1 - 22.1, 22.2 - 22.2 ^a , 22.3 - 22.3 ^a , 22.4 - 22.4 ^a und Kombinationen zwischen 22.1, 22.2 ^a , 22.3 ^a und 22.4 ^a t ≥ 1,5 mm / a ≥ 3 mm D > 500 mm (ISO 6947 alle Positionen außer PG und J-L045) D > 150 mm (ISO 6947 PA, PB, PC rot.) ISO 6947 - 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.
BESONDERE HINWEISE FÜR DIE FERTIGUNG	Siehe auch DIN EN 1011 „Empfehlungen zum Schweißen metallischer Werkstoffe“ ^a vorausgesetzt AlMg wird als Schweißzusatz benutzt
NACHWEISE ZUR QUALITÄTSSICHERUNG	Beim Einsatz für niedrigere Betriebstemperaturen ist ggf. der Zähigkeitsnachweis der Schweißverbindungen über zusätzliche Arbeitsprüfungen zu erbringen.
<small>Hinweis: Ergänzung und Wiederholung von Verfahrensprüfungen sind in DIN EN ISO 15614-2 Ziffer 8 geregelt und separat nachzuweisen. Bei wesentlichen Änderungen der festgelegten Bedingungen ist eine Ergänzungsprüfung erforderlich. Die Ergänzungsprüfung kann als Arbeitsprüfung durchgeführt werden.</small>	

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

Hamburg, 23.12.2016



Sachverständiger

M. Huke

Anlagen:

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