



Auftrags-Nr.: 11229-1  
Reference No.:  
N° de référence:

Akkreditierte Prüfstelle gem. BGBl. Nr.  
468/1992

Seite 1 von 4  
Page of de

F2.2.3,006/B/22.9.2006

## SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPQR)

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

Prüfstelle: Inspecting Authority: Organisme de contrôle:	TÜV SÜD SZA ÖSTERREICH Technische Prüf- GmbH A-5302 Henndorf, Landesstraße 23	Zeichen: Sign: Sign.:	MSP19894/10/GGr
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Zaunrith Fahrzeug- und Fertigungstechnik GmbH A-4873 Frankenburg, Dorf 6	Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No.: N° de référence du constructeur:	WPS Nr. 130-4-13
Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	EN ISO 15614-1 (EN 288-3)	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	09.04.2010

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

Schweißprozeß: Welding Process: Procédé de soudage:	135 (MAG) n. EN ISO 4063	Nahtart (EN ISO 17659): Joint Type: Type de joint: Sollwert für a (mm)	18.06 Y-Fuge BW, mehrlagig, mit Gegenschweißung
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	S355J2N und Stähle der Werkstoffgruppe 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 gemäß DIN SPEC 1097	Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]: Nahtdicke a [mm]: Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	von 7,5 bis 30 mm / >500 mm, rotierend >150 mm
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	DE, G3Si1, EN ISO 14341-A	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	M21/--- n. EN ISO 14175		
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	PA und alle Schweißpositionen, ausgenommen PG und J-L045 n. EN ISO 6947		
Betriebstemperatur: Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -20 °C (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:	Rt.		
Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	Keine	Gültigkeit der Prüfung bis: Validity of Approval until: Certificat valable jusqu'au:	unbegrenzt, siehe Warnhinweis *)



### SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

EINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSCHWEISSUNG SCHWEISSANWEISUNG (WPS);  
EINZELHEITEN ZUM PRÜFSTÜCK UND DER PROBENENTNAHME

\*) Für Produkte die in den Anwendungsbereich dieser Norm fallen, können weitere Anforderungen und weitere EU-Richtlinien gelten oder Geltungsbereiche eingrenzen.

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: Location: Lieu:	HENNDORF	Datum der Ausstellung: Date of issue: Date d'émission:	05.5.2010	Name und Unterschrift: Name and Signature: Nom et signature:	
Anlagen: Annexes: Annexes:				Prüfstelle: Inspecting Authority: Organisme de contrôle:	

(DI K.H. RAUNIG)  
TÜV SÜD SZA Österreich