



Auftrags-Nr.: 715123274-2
Reference No.:
N° de référence:

Akkreditierte Prüfstelle gem. BGBl. Nr.
468/1992

Seite 1 von 6
Page of
Page de

Bericht über die Anerkennung des Schweißverfahrens (WPQR)

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR) / PROCÈS-VERBAL DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE (PV-QMOS)



SZA
Österreich

Prüfstelle:
Inspecting Authority:
Organisme de contrôle:

TÜV SÜD SZA Österreich,
Technische Prüf- GmbH
Arsenal Obj. 207, A 1030 Wien

Prüf-Nr.: 715123274-2
Inspection No:
N° d'inspection

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

Zaunrith
Dorf 16
A4873 Frankenburg

Beleg-Nr. des Herstellers: WPS Nr.
Manufacturer's Reference No.: 715123274 - 4
N° de référence du constructeur:

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

Verfahrensprüfung nach EN ISO 15614-1

Datum der Schweißung: 09.09.2013
Date of Welding:
Date du soudage:

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß:

Welding Process:

Procédé de soudage:

135 (MAG)

Nahtart:

Joint Type:

Type de joint:

FW

einlagig

Werkstoffgruppe:

Parent Metal Group:

Matériaux:

S355J2+N (Gruppe 1.2
(nach CR ISO 15608)

Dicke [mm]:

Parent Metal Thickness [mm]:

Épaisseur du matériau [mm]:

5 mm

Außendurchmesser [mm]: ---

Pipe Outside Diameter [mm]:

Diamètre extérieur [mm]:

Teilung [mm]:

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:

Filler Metal Type/Designation:

Caractéristique du métal d'apport:

EN ISO 14341 A-G4Si1
(Italfil IT SG3)

Stromart:

Type of Welding Current:

Nature de courant de soudage:

DC

Schutzgas / Wurzelschutz:

Shielding Gas / Backing Gas:

Gaz de protection / Purge:

EN ISO 14175 M20
(Ferroline C8)

Schweißpositionen:

Welding Positions:

Positions de soudage:

PA

Betriebstemperatur:

Working Temperature:

Température de service:

Vorwärmung:

Preheat:

Préchauffage:

Wärmenachbehandlung:

Post Weld Heat Treatment:

Traitement thermique après soudage:

Gültigkeit der Prüfung bis: ----

Validity of Approval until:

Certificat valable jusqu'au:

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

EINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSCHWEISSUNG SCHWEISSANWEISUNG (WPS) Beilage 6

Für Produkte, die in den Anwendungsbereich dieser Norm fallen, können weitere Anforderungen und weitere EU-Richtlinien gelten.

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: WIEN

Location:

Lieu:

Datum der Ausstellung: 17.09.2013

Date of issue:

Date d'émission:

Name und

Unterschrift:

Name and Signature:

Nom et signature:

Prüfstelle:

Inspecting Authority:

Organisme de contrôle:

Anlagen:

Annexes: WPS 715123274-2 Beilage 6

Annexes:

