



Auftrags-Nr.: 715123274-1
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.: 715123274-1
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 - 3
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: 135 (MAG)
Welding Process:
Procédé de soudage:
Werkstoffgruppe: S355J2+N (Gruppe 1.2)
Parent Metal Group: (nach CR ISO 15608)
Matériaux:

Nahtart: FW
Joint Type: mehrlagig
Type de joint: 10 mm
Dicke [mm]:
Parent Metal Thickness [mm]:
Épaisseur du matériau [mm]:

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: EN ISO 14341 A-G4Si1
Filler Metal Type/Designation: (Italfil IT SG3)
Caractéristique du métal d'apport:

Außendurchmesser [mm]: ---
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:
Teilung [mm]:
Stromart: DC
Type of Welding Current:
Nature de courant de soudage:

Schutzgas / Wurzelschutz: EN ISO 14175 M20
Shielding Gas / Backing Gas: (Ferroline C8)
Gaz de protection / Purge:

Schweißpositionen: PA
Welding Positions:
Positions de soudage:

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:

Anlagen:
Annexes: WPS 715123274-3 Beilage 6
Annexes:

Prüfstelle:
Inspecting Authority:
Organisme de contrôle:

