



Auftrags-Nr.: 725036887
Reference No.:
N° de référence:

Akkreditierte Inspektionsstelle
gem. BGBl. Nr. 468/1992

Seite 1 von 4
Page of
Page de

Landesgesellschaft
Österreich

Bericht über die Anerkennung des Schweißverfahrens (WPQR)

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

Prüfstelle: Inspecting Authority: Organisme de contrôle:	TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH, Arsenal Obj. 207, A 1030 Wien	Prüf-Nr.: Inspection No: N° d'inspection	725036887 / 1
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Zaunrith GmbH Dorf 16 A-4873 Frankenburg	Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No.: N° de référence du constructeur:	WPS Nr. W08
Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	EN ISO 15614-1	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	05.10.2015

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: Welding Process: Procédé de soudage:	n. EN ISO 4063 135 MAG	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	FW
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	und Stähle der Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 gemäß DIN Spec 1097 8.1 / x 2 CrNiMo17-12-2 / 1.4401	Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	30
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	EN ISO 14341-A: G 19 12 L Si Boehler EAS 4 M-IG (Si)	Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]: Teilung [mm]:	--
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	nach EN ISO 14175 M 12 / Kein Wurzelschutz	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	DC+ puls
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	nach EN ISO 6947 PB		
Betriebstemperatur: Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als °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:	keine		
Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	keine	Gültigkeit der Prüfung bis: Validity of Approval until: Certificat valable jusqu'au:	-

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.

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: FRANKENMARKT
Location: FRANKENMARKT
Lieu: FRANKENMARKT

Datum der Ausstellung: 19.10.2015
Date of issue: 19.10.2015
Date d'émission: 19.10.2015

Name und Unterschrift:
Name and Signature:
Nom et signature:
Prüfstelle:
Inspecting Authority:
Organisme de contrôle:

(Dipl.-Ing.) Karl-Heinz Raunig
TÜV SÜD Landesgesellschaft
Österreich GmbH