



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

Akkreditierte Inspektionsstelle
gem. BGBl. Nr. 468/1992

Seite 1 von 4
Page of 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)

Prüfstelle:
Inspecting Authority:
Organisme de contrôle:

TÜV SÜD Landesgesellschaft
Österreich GmbH,
Arsenal Obj. 207, A 1030 Wien

Prüf-Nr.: 725036887 / 2
Inspection No:
N° d'inspection

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

Zaunrith GmbH
Fahrzeug- und Fertigungstechnik
Dorf 16
A-4873 Frankenburg

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

Zaunrith
pWPS BW W08

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

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:

135 (MAG) n. ISO 4063

Nahtart (ISO 17659):
Joint Type:
Type de joint:

18.10; Y-Fuge, BW,
mehrlagig, mit Ausfugen

Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group:
Matériau:

1.4404 und Stähle der Werkstoffgruppe
8.1 nach CEN ISO/TR 15608//DIN
SPEC 8517 gemäß DIN SPEC 1097

Sollwert für Nahtdicke a [mm]:

Dicke [mm]:
Parent Metal Thickness [mm]:
Épaisseur du matériau [mm]:
Nahtdicke a [mm]:

15 mm bis 60 mm

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:
Filler Metal Type/Designation:
Caractéristique du métal d'apport:

DE, G 19 12 3 L Si, ISO 14343-A
voestalpine Böhler, EAS 4 M-IG (Si),

Außendurchmesser [mm]:
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:
Teilung [mm]:

>500 mm;
>150 mm rotierend

Schutzgas / Wurzelschutz:
Shielding Gas / Backing Gas:
Gaz de protection / Purge:

M12 n. ISO 14175
Messer, Innoxline He15 C2

Stromart:
Type of Welding Current:
Nature de courant de soudage:

G

Schweißpositionen:
Welding Positions:
Positions de soudage:

PA n. ISO 6947

Betriebstemperatur:
Working Temperature:
Température de service:

Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -78°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:

>5°C (kondensatfrei)

Wärmenachbehandlung:
Post Weld Heat Treatment:
Traitement thermique après soudage:

ohne

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:
Location:
Lieu:

FRANKENMARKT

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

Name und Unterschrift:
Name and Signature:
Nom et signature:

Anlagen:
Annexes:
Annexes:

Prüfstelle:
Inspecting Authority:
Organisme de contrôle:

(Dipl.-Ing. Gerald Bachler)
TÜV SÜD Landesgesellschaft
Österreich GmbH

