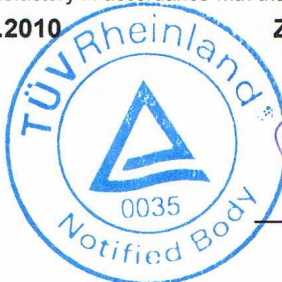


ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)	
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 PL-V-10 0929	
Hersteller: Manufacturer:	ELIASZ PINTER Maschinenbau Poland Spółka z o.o. PL 87-410 Kowalewo Pomorskie Chelmoniec 16a
Datum der Schweißung / Date of Welding:	20.05.2010
Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	
pWPS-Nr.:	141/04/10
Probe-Nr. / Specimen No.:	PC_2
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS:	PN-EN ISO 15614-1:2008
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE	
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	1.4301 (8.1) with 1.4301 (8.1)
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	-/2
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	8.1 ¹ -8.1
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	1,4-2,6 (for BW) and 1,4-4,0 (for FW)
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	NA
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	BW; FW
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	141
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	EN ISO 14343 W 19 9 L (INERTROD 308L)
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	1,4-2,6 for BW; 1,5-3,0 for FW
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	sl
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation: I1 acc. EN 14175
Stromart /Type of Welding Current:	DC „-“
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	0,080 – 0,106
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	NA
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	NA
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PC
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	NA
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	NA
BEMERKUNGEN / REMARKS:	
1. Covers steels in the same sub-group. 2. Requirements of p.8.5.3 for 141 process shall be followed.	
ERGEBNIS / RESULT:	
Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der o.g. Prüfgrundlagen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactory in accordance with the specifications indicated above.	
Ort: Location:	Bydgoszcz
Datum: Date:	10.06.2010
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment	
Anlagen: Attachments:	1. Protokoll der Probeschweißung / Report of Weld Test (Blatt 1-2) 2. Prüfergebnisse / Test Results (Blatt 1-15)
	
Jan Rześny Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	