

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 PL-V-10 0844

Hersteller: Manufacturer:	ELIASZ PINTER Maschinenbau Poland Spółka z o.o. PL 87-410 Kowalewo Pomorskie Chelmoniec 16a	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	
		pWPS-Nr.:	pWPS-141/02/10
Datum der Schweißung / Date of Welding:	6.02.2010	Probe-Nr. / Specimen No:	PF_6

PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: PN-EN ISO 15614-2:2008

PRÜFSTÜCK / TEST PIECE

Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	5251 (AlMg2) acc. EN 573-3 (22.3 acc. CR ISO 15608)
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	--/6

GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL

Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	22.3 ¹ -22.3
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	3-12
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	NA
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	T-joint, FW

Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063): 131

Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: EN ISO 18273
 Filler metal, Specification/Designation: S Al 5356

Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]: 2,25-4,5 for FW
 Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml) sl

Schutzgas/Gas: Spezifikation - Bezeichnung /
 Pulver/Flux: Specification - Designation: I1 acc. EN14175

Stromart /Type of Welding Current: DC „+“
 Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm] 0,31 – 0,58
 Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]: -
 Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]: -
 Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947: PF

Wasserstoffarmglühen / Soaking: NA

Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment: NA

BEMERKUNGEN / REMARKS:

- The range of qualification covers the combination between sub-group 22.1, 22.2, 22.3 and 22.4.
- Requirements of p. 8.5.1 for 131 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: Bydgoszcz
 Location:

Datum: 15.02.2010
 Date:

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
 Certification Body for Pressure Equipment

Anlagen: 1. Protokoll der Probeschweißung /
 Attachments: Report of Weld Test (Blatt 1-2)
 2. Prüfergebnisse / Test Results (Blatt 1-8)

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
 Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY



Benannte Stelle, Kennnummer 0035
 Notified Body, ID Number 0035