

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

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

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: **01 220 PL/V-06 0269**

Hersteller: Manufacturer:	Eliasz Pinter Maschinenbau Poland Sp. z o.o. Chelmoniec 16A PL 87-410 Kowalewo Pomorskie	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	
Datum der Schweißung / Date of Welding:	22.11.2006	pWPS-Nr.:	135/001/06
		Probe-Nr. / Specimen No:	S355J2G3 135 PA

PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: PN-EN ISO 15614-1

PRÜFSTÜCK / TEST PIECE

Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	S355J2G3 (1.2) mit EN 10025+A1/ 93
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	---, 15

GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL

Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	1-1
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	7 – 30
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	≥ 500; ≥ 150 PC, PA - wenn in den rotierenden Schweißpositionen geschweißt wird/ welded in the rotated position
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	BW, FW (BW, V-Naht/ weld)
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	135
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	EN 440 G3 Si1
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	7 - 30 (15)
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	ml
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation: EN 439 – M24
Stromart /Type of Welding Current:	DC+
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	0,66 – 1,2
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	5
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	250
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	---
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	---

BEMERKUNGEN / REMARKS:

1) zul. Betriebstemperatur: Gdw. Oder Schweißzusatz, jedoch nicht tiefer als RT

ERGEBNIS / RESULT:

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der o.g. Prüfgrundlagen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

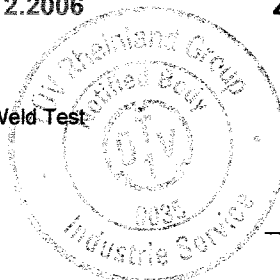
This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactory in accordance with the specifications indicated above.

Ort: **Bytów**
Location:

Datum: **08.12.2006**
Date:

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
Certification Body for Pressure Equipment

Anlagen: 1. Protokoll der Probeschweißung / Report of Weld Test
 Attachments: 2 Seiten zusammen / 2 pages total
 2. Prüfergebnisse / Test Results
 14 Seiten zusammen / 14 pages total



[Signature]
Dipl.-Ing. A. GROTKOWSKI

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

Benannte Stelle, Kennnummer 0035
 Notified Body, ID Number 0035