

Bericht-Nr.: PRO19152 Auftrags-Nr.: 16160114 Prüfstück-Nr.: PZ-M16-090  
report No.: order No.: test piece No.:

WPQR-Nr.: AP16160114-001  
WPQR No.:

**Zertifikat - Arbeitsprüfung**  
**certificate - welding production test**

<b>Auftraggeber client</b> <b>Adresse address</b>	<b>Qualinox AG</b> <b>Gländstrasse 11, 4803 Vordemwald</b>	<b>Lfd. Kunden Nr.</b> <b>customer no.</b>	13153
<b>(p)WPS-Nr. (p)WPS</b>	Nr. 1a-a		
<b>Prüfnorm(en) test standart(s)</b>	EN ISO 15613 / AD 2000 HP 5/2	<b>Name des Schweissers</b> <b>name of the welder</b>	Marak, Ivan
<b>Schmelzen Nr. heating no.</b>	955551	<b>Schweissnahtfaktor</b> <b>weld factor</b>	0.85

	<b>Prüfstück / Welding data</b>	<b>Geltungsbereich / Range of approval</b>
<b>Schweissprozess(e)</b> <i>welding process</i>	141	---
<b>Stossart / Nahtart</b> <i>weld type / type of joint</i>	Stumpfstoß am Rohr mit voller Durchschweißung	---
<b>Werkstoffgruppe(n) und Untergruppe(n)</b> <i>parent metal group</i>	8.1	---
<b>Dicke des Grundwerkstoffes (mm)</b> <i>parent metal thickness</i>	2.0	---
<b>Kehlnahtdicke (mm)</b> <i>fillet weld thickness</i>	---	---
<b>einlagig / mehrlagig</b> <i>single pass / multiple pass</i>	sl	---
<b>Rohraussendurchmesser (mm)</b> <i>pipe outside diameter</i>	48.3	---
<b>Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm)</b> <i>filler metal type</i>	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L / Ø 1.0	---
<b>Pulver</b> <i>flux</i>	---	---
<b>Schutzgas / Wurzelschutz</b> <i>shielding gas / backing gas</i>	Ar-11 / N5-NH-10	---
<b>Stromart und Polung</b> <i>type of welding current</i>	DC-	---
<b>Schweissposition</b> <i>welding position</i>	H-L045	---
<b>Vorwärmtemperatur (C°)</b> <i>preheat temperature</i>	RT	---
<b>Zwischenlagentemperatur (C°)</b> <i>interpass temperature</i>	---	---
<b>Wasserstoffarmglühen</b> <i>low hydrogen annealing</i>	---	---
<b>Wärmenachbehandlung</b> <i>postweld heat treatment</i>	---	---
<b>Art des Tropfenüberganges</b> <i>type of drop transfer</i>	---	---
<b>Wärmeeinbringung (kJ/mm)</b> <i>heat input</i>	---	---

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regel(n) bzw. Prüfnorm(en) zufriedenstellend vorbereitet, geschweisst und geprüft worden sind. this is to certify that the testing welds have been in accordance with the terms of the aforementioned rule(s) or test standard(s) satisfactorily prepared, welded and tested.

Bemerkungen:  
remarks

Prüfstelle testing laboratory



STS 0403



SCESe 0109



Ort, Datum, Name, Unterschrift place, date, name, signature

Mägenwil, 10. Januar 2017 T. Häntzka

