



Zertifikat-/ Auftrags-Nr : Z-EU-SK-BRA-0164/50/18-02
Reference No.:
N° de référence:

Seite 1 von 6
Page of de

ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Zertifizierstelle : TÜV SÜD Industrie Service GmbH, NL Bratislava
Certification Body :
Organisme de certification :
Jašíkova 6,
SK-821 03 Bratislava

Zeichen: 3182000
Sign:
Sign.:

Hersteller / Anschrift : MENERT spol. s r.o., Hlboká 3
Manufacturer / Address :
Constructeur / Adresse :
SK-927 01 Šaľa

Beleg-Nr. des Herstellers: pWPS SV07
Manufacturer's Reference No.:
N° de référence du constructeur:

Vorschrift/Prüfnorm: EN ISO 15614-1, PED 2014/68/EU
Code/Testing Standard:
Code/Norme d'essai:

Datum der Schweißung: 08.02.2018
Date of Welding:
Date du soudage:

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß/EN ISO 4063 : 141+111
Welding Process :
Procédé de soudage :

Nahtart: BW (V - Naht)
Joint Type:
Type de joint:

Werkstoffgruppe: 1.2 nach CEN ISO/ TR 15608
Parent Metal Group:
Matériaux:
(P 355 NH)

Dicke des Grundwerkstoffs 3,0 bis 20,0
[mm]:
Parent Metal Thickness [mm]:
Épaisseur du matériau [mm]:
EN ISO 15614-1,
8.3.2.2

Schweißgutdicke [mm] 5 + 5 Kehlnahtdicke NA
Weld thickness : [mm]
Épaisseur de soudage : Fillet weld thickn.:
Épaisseur de filet:

Außendurchmesser [mm]: ≥ 44,5
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: W 42 3 W3Si1 nach EN ISO 636-A
Filler Metal Type/Designation:
Caractéristique du métal d'apport:
E 38 3 B 42 H10 nach EN ISO 2560-A
(OK Tigrod 12.61 + E-B 121)

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

Wärmeeinbringung [kJ/cm]: 10,2 - 20,3
Heat Input:
Énergie de soudage: nach EN ISO 15614-1
art. 8.4.8

Tropfenübergang NA
Transfer mode:
Mode de transfert:

Schutzgas / Wurzelschutz: I 1 nach EN ISO 14175
Shielding Gas / Backing Gas:
Gaz de protection / Purge:
(Ar 4.6)

Pulver: NA
Flux:
Flux:

Schweißpositionen: PF
Welding Positions:
Positions de soudage:
alle positionen außer PG und J-L045

Betriebstemperatur: Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff
Working Temperature:
Température de service:
(As base material and filler metal / Comme métal de base et métal d'apport)

Vorwärmung: min. 5 °C
Preheat:
Préchauffage:

Zwischenlagentemperatur[°C]: max. 250°C
Interpass Temperature [°C]:
Température entre passes [°C]:

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

Gültigkeit der Prüfung: nach
Validity of Approval: EN ISO15 614-1
Validité du Certificat: art. 8.2

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

EINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSCHWEISSUNG UND SCHWEISSANWEISUNG (pWPS): siehe Anlage 1

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfstücke in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test pieces 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 : Bratislava
Location :
Lieu:

Datum der Ausstellung: 08.03.2018
Date of issue:
Date d'émission:

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

Dipl.-Ing. Václav Folbrecht

Anlagen : 1
Annexes :
Annexes :

Zertifizierstelle :
Certification Body :
Organisme de certification :

TÜV SÜD Industrie Service GmbH