



Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 0036 / MUC / 3309099/2 – 20
Reference No.:

Seite 1 von 3
Page of

ZERTIFIKAT / ARBEITSPRÜFUNG - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG

WELDING PRODUCTION TEST CERTIFICATE

Zertifizierstelle: <i>Certification Body:</i>	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Westendstraße 199 D-80686 München	Zeichen: <i>Sign:</i>	IS-AN2-MUC/sm/loi
Hersteller / Anschrift: <i>Manufacturer / Address:</i>	Pahl & Kummetat Rohrleitungs- und Anlagenbau GmbH Hermann-Kusseck-Str. 20 D – 06132 Halle (Saale)	Beleg-Nr. des Herstellers: <i>Manufacturer's Reference No.:</i>	WPS Nr. WPS 141-WIG
Vorschrift/Prüfnorm: <i>Code/Testing Standard:</i>	AD 2000-Merkblatt HP 5/2	Ausnutzung der zul. Berechnungsspannung: <i>Stress level of the permissible design stress:</i>	85 %

ARBEITSPRÜFUNG – EINZELHEITEN ZUR PRÜFUNG

PRODUCTION TEST – TEST DETAILS

Datum der Schweißung:
Date of Welding:

Prüfgegenstand: <i>Test object:</i>	Rohrstumpfnah	Fabrik-Nr.: <i>Manufact.-No.:</i>	./.
Schweißprozess / EN ISO 4063: <i>Welding Process :</i>	141 (WIG)	Nahtart: <i>Joint Type:</i>	BW – Stumpfnah ohne Gegenschweißung; einlagig
Grundwerkstoff: <i>Base Metal:</i>	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) nach DIN EN 10216-5	Dicke Grundwerkstoff [mm]: <i>Base Metal Thickness [mm]:</i>	2,0
Schweißposition: <i>Welding Position:</i>	PH (PA, PF, PE) / PC	Außendurchmesser [mm]: <i>Pipe Outside Diameter [mm]:</i>	48,3
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: <i>Filler Metal Type/Designation:</i>	EN ISO 14343-A - W 19 12 3 Nb (BÖHLER SAS 4-IG)	Stromart: <i>Type of Welding Current:</i>	DC –
Schutzgas / Wurzelschutz: <i>Shielding Gas / Backing Gas:</i>	EN ISO 14175 – I1 – Ar / EN ISO 14175 – N5 – NH 10	Pulver: <i>Flux:</i>	./.
Vorwärmung / Zwischenlagentemperatur: <i>Preheat / Interpass temperature:</i>	./.	Schmelze-Nr. Probe/Objekt: <i>Heat No. Testpiece/Object:</i>	./.
Wärmenachbehandlung: <i>Post Weld Heat Treatment:</i>	./.	Schweißer: <i>Welder:</i>	Pető, Gabor

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION

BILDBEILAGEN ZUR METALLOGRAFISCHEN UNTERSUCHUNG: siehe Anlage 1
SCHWEISSANWEISUNG (WPS) UND EINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSCHWEISSUNG: siehe Anlage 2
Die Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion wurde nicht überprüft.

Zugehörige Verfahrensprüfung mit Prüf-Nr.: 0036/MUC/6000015107/2 - 15
Belonging to Welding Procedure Approval with Certificate No.:

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 welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above.*

Ort: München
Location:

Datum: 09.09.2020
Date:

Name und Unterschrift:
Name and Signature:



(M. SCHULZ)

Anlagen: 2
Appendixes:

Zertifizierstelle: TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Certification Body: