



Zertifikat-Nr. : 0036 / PRG / 0124-07
Reference No.:
N° de référence:

Auftrags-Nr.: 0132/30/07

Seite 1 von 5
Page of
Page de

ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

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

Zertifizierstelle: Certification Body: Organisme de certification:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Westendstraße 199 D-80686 München	Zeichen: Sign: Sign.:	TÜV SÜD Czech s.r.o. AW – Abt. CB
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	1.Mirolavská strojírna spol. s r.o. Brněnská 28 671 72 Miroslav, CZ	Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No.: N° de référence du constructeur:	WPS Nr. BW25/25
Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD 2000 Merkblatt HP 2/1, DIN EN ISO 15614-1, DGRL 97/23/EG	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	16.07.2007

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozeß: Welding Process: Procédé de soudage:	135 – MAG Metall-Aktivgasschweißen nach EN ISO 4063	Nahtart: Joint Type: Type de joint: s. EN 288-3 Tab. 7	Nahtart, BW –X Naht (DV Naht) beidseitig, mehrlagig
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	Blech X6 Cr Ni Mo Ti 17 12 2 1.4571 nach EN 10028-7 W.Gr. 8.1 nach CR ISO 15608	Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	25,0 mm
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	CROMA MIG 318 Si EN 12072: W19 12 3 Nb Si (1.4576)	Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	---
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	Cronigon 2 EN 439: M12 (97,5 Ar + 2,5 CO₂)	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	DC/ plus
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	PA – wannenlage nach EN ISO 6947	Pulver: Flux: Flux:	-
Betriebstemperatur: Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als - 20 °C As base material and filler metal respectively, however not lower than/ Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous	Gültigkeit der Prüfung: Validity of Approval: Validité du Certificat:	AD 2000 M HP 2/1 Art. 3.10
Vorwärmung: Preheat: Préchauffage:	ohne		
Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	ohne		

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

BILDBEILAGEN ZUR METALLOGRAFISCHEN UNTERSUCHUNG: siehe Anlage 1
SCHWEISSANWEISUNG (WPS): siehe Anlage 2

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen 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. / 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: Prag
Location:
Lieu:

Datum der Ausstellung: 2007-10-19
Date of issue:
Date d'émission:

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

Dipl.-Ing. Miloš Otáhal

Anlagen: 2
Annexes:
Annexes:

Zertifizierstelle:
Certification Body:
Organisme de certification:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
TÜV CZ s.r.o.

