Industrie Service / **Industrial Services**
Prüfstelle / **Inspection Autority**

TÜVRheinland®
Genau. Richtig.

BESCHEINIGUNG – CONFIRMATION

Standardschweißanweizung / Standard Welding Procedure

Bescheinigungs-Nr. / Confirmation-No: [redacted]

Probe-Nr. / Specimen No**:** **uWPS-111-FE-FW-04**

Hersteller: Manufacturer: DWK bvba
Mellestraat 253
8501 Kortrijk
BELGIUM

Datum der Schweißung / Date of Welding: 19/02/2015

PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS**:** DIN EN ISO 15612; EN-1090-2

PRÜFSTÜCK / TEST PIECE

Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	S355J2 (1.2) mit S355J2 (1.2)
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	tube t=30mm d:100mm to plate t=30 mm

GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL

Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	1 – 1a a Covers the equal or lower specified yield strength steels of the same group
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	≥ 5
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	≥ 50
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	FW (angle ≥ 40°)
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	111
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung:	EN ISO 2560-A
Filler metal, Specification/Designation:	E 42 0 RC 11
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	no restriction
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	ml
Schutzgas/Gas:	-
Pulver/Flux:	-
Stromart /Type of Welding Current:	DC -
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	[redacted]
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [ºC]:	RT
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [ºC]:	-
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	All except PG, PJ & J-L045
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	-
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	-

BEMERKUNGEN / REMARKS: Cruciform weld test conform EN-1090-2 §7.4.1.2.C (EN ISO 9018) has been successful carried out.

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: Location: **Antwerp**

Datum: Date: **22.06.2015**

Prüfstelle
Inspection Autority

[redacted]

Ing. Bryan Moris IWE-BE-410

Benannte Stelle, Kennummer 0035
Notified Body, ID Number 0035

Anlagen: Attachments: 1. Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR) Zertifikat-Nr. / Certificate No.:
PQR-DWK-111-04 : [redacted]

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