


BESCHEINIGUNG - CONFIRMATION

Standardschweißanweisung / Standard Welding Procedure		
Bescheinigungs-Nr. / Confirmation-No [REDACTED]		
Probe-Nr. / Specimen No: uWPS-135-FE-BW-02		
Hersteller: Manufacturer:	DWK bvba Mellestraat 253 8501 Kortrijk BELGIUM	
Datum der Schweißung / Date of Welding:	18/02/2015	
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DIN EN ISO 15612; EN-1090-2; EN-15085		
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE		
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	S355J2 (1.2) mit S355J2 (1.2)	
Rohr Außendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	tube d=50mm t=12mm	
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]:	3 – 24	
Rohr Außendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	≥ 25	
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	BW	
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	135s Short Arc	135 Globular/Spray/Pulsed Arc
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	EN ISO 14341-A G42 2M/G3Si1 ; G42 3M/G3Si1 ; G42 4M/G3Si1	EN ISO 14341-A G42 2M/G3Si1 ; G42 3M/G3Si1 ; G42 4M/G3Si1
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	≤ 24	≤ 24
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	ml	ml
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	EN ISO 14175 - M21	EN ISO 14175 - M21
Stromart /Type of Welding Current:	= +	= +
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	[REDACTED]	
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	[REDACTED]	
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	250	250
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	All except PG, PJ & J-L045	All except PG, PJ & J-L045
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	-	-
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	-	-
BEMERKUNGEN / REMARKS: Kerbschlagbiegeversuch Temperatur -20 °C / Impact test temperature -20°C		
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: 22.06.2015 Date:
Anlagen: Attachments:	1. Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR) Zertifikat-Nr. / Certificate No.: PQR-DWK-13 [REDACTED]	
		 Prüfstelle Inspection Authority [REDACTED] Ing. Bryan Moris IWE-BE-410
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY		Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035