


BESCHEINIGUNG - CONFIRMATION

Standardschweißanweisung / Standard Welding Procedure	
Bescheinigungs-Nr. / Confirmation-No: [REDACTED]	
Probe-Nr. / Specimen No: uWPS-135-FE-BW-11	
Hersteller: DWK bvba Manufacturer: 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=30mm t=2,2mm	
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]:	1,5 – 2,9
Rohr Außendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	≥ 25
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	BW
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063): 135s (Short Arc)	
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation: EN ISO 14341-A G42 2M/G3Si1 ; G42 3M/G3Si1 ; G42 4M/G3Si1	
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]: ≤ 2,9	
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml) sl	
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation: 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]: RT	
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]: -	
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947: All except PG, PJ & J-L045	
Wasserstoffarmglühen / Soaking: -	
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment: -	
BEMERKUNGEN / REMARKS:	
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:	Antwort: Date:
Datum: 01.09.2015	Prüfstelle: Inspection Authority
Anlagen: Attachments:	[REDACTED]
1. Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR) Zertifikat-Nr. / Certificate No.: PQR- [REDACTED]	[REDACTED]
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	 Ing. Bryan Moris IWE-BE-410 Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035