


BESCHEINIGUNG - CONFIRMATION

Standardschweißanweisung / Standard Welding Procedure	
Bescheinigungs-Nr. / Confirmation-No: [REDACTED]	
Probe-Nr. / Specimen No: uWPS-135-FE-FW-05	
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; 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 t=6mm d:40mm to Plate t=6 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]:	3 ≥ t ≥ 12
Rohr Außendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	≥ 25
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	FW (angle ≥ 30°)
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	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
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	3 – 6 mm
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:	DC +
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: 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 Authority:	[REDACTED]
Anlagen: Attachments:	1. Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR) Zertifikat-Nr. / Certificate No.: PQR-DWK- [REDACTED]
	
Ing. Bryan Moris IWE-BE-410 Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	