


**BESCHEINIGUNG - CONFIRMATION**

<b>Standardschweißanweisung / Standard Welding Procedure</b>	
<b>Bescheinigungs-Nr. / Confirmation-No</b> [REDACTED]	
<b>Probe-Nr. / Specimen No: uWPS-135-FE-FW-16</b>	
Hersteller: Manufacturer:	DWK bvba Mellestraat 253 8501 Kortrijk BELGIUM
Datum der Schweißung / Date of Welding:	19/02/2015
<b>PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS:</b> DIN EN ISO 15612; EN-1090-2; EN-15085	
<b>PRÜFSTÜCK / TEST PIECE</b>	
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]:	Plate t=30 mm to Plate t=30 mm
<b>GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL</b>	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	1 – 1a a Covers the equal or lower specified yield strength steels of the same group
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	≥ 5mm
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	≥ 500
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	FW
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]:	no restriction
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	ml
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:	PF
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	-
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	-
<b>BEMERKUNGEN / REMARKS:</b>	
<b>ERGEBNIS / RESULT:</b>	
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.	
<b>Ort:</b> Location:	<b>Antwerp</b>
<b>Datum:</b> Date:	<b>22.06.2015</b>
<b>Anlagen:</b> Attachments:	1. Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR) Zertifikat-Nr. / Certificate No.:
<b>PQR-D</b> [REDACTED]	[REDACTED]
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	 <b>Prüfstelle</b> <b>Inspection Authority</b> [REDACTED] Ing. Bryan Moris IWE-BE-410 <b>Benannte Stelle, Kennnummer 0035</b> Notified Body, ID Number 0035