


BESCHEINIGUNG - CONFIRMATION

| Standardschweißanweisung / Standard Welding Procedure | |
|---|--|
| Bescheinigungs-Nr. / Confirmation-No: [REDACTED] | |
| Probe-Nr. / Specimen No: uWPS-141-FE-BC-11 | |
| 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 | |
| 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: | BC : Branch Connection (angle ≥ 60°) |
| Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063): | 141 |
| Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation: | EN ISO 636-A W4Si1 |
| 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 - I1 |
| 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: | |
| 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-141-FE-11: [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 |