


**BESCHEINIGUNG - CONFIRMATION**

<b>Standardschweißanweisung / Standard Welding Procedure</b>	
<b>Bescheinigungs-Nr. / Confirmation-No:</b> [REDACTED]	
<b>Probe-Nr. / Specimen No: uWPS-141-FE-FW-07</b>	
Hersteller: DWK bvba Manufacturer: 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)	
Rohr Außendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]: Tube t=30mm d:100mm 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
Rohr Außendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	≥ 50
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	FW (angle ≥ 40°)
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]: Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	No restriction ml
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:	-
<b>BEMERKUNGEN / REMARKS:</b> Cruciform weld test conform EN-1090-2 §7.4.1.2.C (EN ISO 9018) has been successful carried out.	
<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>Prüfstelle</b> <b>Inspection Authority</b>	[REDACTED]
<b>Anlagen:</b> Attachments:	1. Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR) Zertifikat-Nr. / Certificate No.: <b>PQR-DWK-141-FE-07</b> : [REDACTED]
	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	
Ing. Bryan Moris IWE-BE-410 <b>Benannte Stelle, Kennnummer 0035</b> Notified Body, ID Number 0035	