


BESCHEINIGUNG - CONFIRMATION

Standardschweißanweisung / Standard Welding Procedure	
Bescheinigungs-Nr. / Confirmation-No: [REDACTED]	
Probe-Nr. / Specimen No: uWPS-141-SS-BW-02	
Hersteller: DWK bvba Manufacturer: Mellestraat 253 8501 Kortrijk BELGIUM	
Datum der Schweißung / Date of Welding: 19/02/2015	
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: ISO 15614-1; EN-1090-2 ; EN-15085	
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE	
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608): INOX 316L (8.1) mit INOX 316L (8.1)	
Rohr Außendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]: tube d=50mm t=12mm	
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	8 – 8a a Covers steels in the same sub-group and any lower sub-group within the same group
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	3 – 24
Rohr Außendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	≥ 25
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	BW
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063): 141	
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: EN ISO 14343-A	
Filler metal, Specification/Designation: W19 12 3 L Si	
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]: ≤ 24	
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml) 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]: [REDACTED]	
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]: [REDACTED]	
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: Antwerp	Datum: 22.06.2015
Location:	Date:
Anlagen: 1. Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification – (WPQR) Zertifikat-Nr. / Certificate No.:	Prüfstelle [REDACTED]
Attachments: PQR-DWK-141-SS-02 [REDACTED]	Inspection Authority [REDACTED]
	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	
Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	