



Prüf-Nr.: I052-11 - I03      Auftrags-Nr.: I052-11  
Inspection No.      Reference No.:  
N° d'inspection      N° de référence:

Seite 1 von 4  
Page of de

**SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPQR)**  
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION REPORT TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE  
OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Prüfstelle: Inspecting Authority: Organisme de contrôle:	Schweizerischer Verein für Schweisstechnik CH-4052 Basel	Zeichen: SVS Bt Sign: Sign.:
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	IAT Industrielle Anlagentechnik AG 3360 Herzogenbuchsee	Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No.: N° de référence du constructeur:
Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	EN ISO 15614-1	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:

**GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ**

Schweißprozeß: Welding Process: Procédé de soudage:	141	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	BW ss nb
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	Gr. 8.1 nach CR ISO 15608 (1.4404)	Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	1.4 - 2.6
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	ER 316L (1.4430)	Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	> 25
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	Miso H2 / Formiergas	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	DC -
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	PA	Pulver: Flux: Flux:	---
Betriebstemperatur: Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff (As base material and filler metal / Comme métal de base et métal d'apport)		
Vorwärmung: Preheat: Préchauffage:	RT		
Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	keine		

**SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES**

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés avec succès, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e).

Ort: Basel      Datum der Ausstellung: 09.03.2011  
Location:      Date of issue:  
Lieu:      Date d'émission:

Name und Unterschrift:  
Name and Signature:  
Nom et signature:

Anlagen: WPS Nr. 03 erstellt am 23.02.2011  
Annexes:  
Annexes:

Prüfstelle:  
Inspecting Authority:  
Organisme de contrôle:  
**Schweizerischer Verein für  
Schweisstechnik  
4052 Basel**