

**Bericht-Nr.:** PRO11837 **Auftrags-Nr.:** 15160031 **Prüfstück-Nr.:** VP-H15-063  
*report No.:* *order No.:* *test piece no.:*

**WPQR-Nr.:** VP15160031-001  
*WPQR No.:*

**Zertifikat - Anerkennung von Schweißverfahren (WPQR)**  
**certificate - welding procedure qualification report (WPQR)**

<b>Auftraggeber client</b> <b>Adresse address</b>	<b>IAT</b> <b>Industrielle Anlagentechnik AG</b>	<b>Lfd. Kunden Nr.</b> <i>customer no.</i>	13510
<b>(p)WPS-Nr.</b> <i>(p)WPS</i>	1.4404-10-PA		
<b>Prüfnorm(en)</b> <i>test standart(s)</i>	EN ISO 15614-1	<b>Name des Schweißers</b> <i>name of the welder</i>	Benjamin, David Baumgartner
<b>Schmelzen Nr.</b> <i>heating no.</i>	56141450	<b>Schweißnahtfaktor</b> <i>weld factor</i>	---

	<b>Prüfstück / Welding data</b>	<b>Geltungsbereich / Range of approval</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <i>welding process</i>	141	141
<b>Stossart / Nahtart</b> <i>weld type / type of joint</i>	Stumpfstoß am Blech mit voller Durchschweißung	Voll und teilweise durchgeschweißte Stumpfnähte
<b>Werkstoffgruppe(n) und Untergruppe(n)</b> <i>parent metal group</i>	8	s.Tabelle 3 EN ISO 15614-1
<b>Dicke des Grundwerkstoffes (mm)</b> <i>parent metal thickness</i>	10.0	3.0 - 20.0
<b>Kehlnahtdicke (mm)</b> <i>fillet weld thickness</i>	---	---
<b>einlagig / mehrlagig</b> <i>single pass / multiple pass</i>	ml	ml
<b>Rohraussendurchmesser (mm)</b> <i>pipe outside diameter</i>	---	> 500; > 150 PA und PC rotierend
<b>Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm)</b> <i>filler metal type</i>	ER 316 LSi	EN ISO 14343-A-19 12 3 LSi
<b>Pulver</b> <i>flux</i>	---	---
<b>Schutzgas / Wurzelschutz</b> <i>shielding gas / backing gas</i>	R1-ArH-2 (SG / WS)	ISO 14175 - R1
<b>Stromart und Polung</b> <i>type of welding current</i>	=/-	=/-
<b>Schweißposition</b> <i>welding position</i>	PA	alle ausgenommen PG und J-L045
<b>Vorwärmtemperatur (C°)</b> <i>preheat temperature</i>	> 10	> 10
<b>Zwischenlagentemperatur (C°)</b> <i>interpass temperature</i>	---	---
<b>Wasserstoffarmglühen</b> <i>low hydrogen annealing</i>	---	---
<b>Wärmenachbehandlung</b> <i>postweld heat treatment</i>	---	---
<b>Art des Tropfenüberganges</b> <i>type of drop transfer</i>	---	---
<b>Wärmeeinbringung (kJ/mm)</b> <i>heat input</i>	---	---

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regel(n) bzw. Prüfnorm(en) zufriedenstellend vorbereitet, geschweisst und geprüft worden sind. *this is to certify that the testing welds have been in accordance with the terms of the aforementioned rule(s) or test standard(s) satisfactorily prepared, welded and tested.*

Bemerkungen:  
*remarks*

Prüfstelle *testing laboratory*

Ort, Datum, Name, Unterschrift *place, date, name, signature*



Mägenwil, 16. April 2015

K. Buchmann



*K. Buchmann* 