



Prüf-Nr.: 1137-10 I01 Auftrags-Nr.: 1137-10
Inspection No. Reference No.:
N° d'inspection N° de référence:

Seite 1 von 4
Page of
Page 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 CH-3360 Herzogenbuchsee	Beleg-Nr. des Herstellers: WPS Nr. 1 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: 16.04.2010 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:	FW - HV Naht
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 - 4.0 a-Mass: keine Einschränkung
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	ER 316L / 1.4430	Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	> 38
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	Mison H2 / Formiergaz 10	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	DC -
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	PB	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
Location:
Lieu:

Datum der Ausstellung:
Date of issue:
Date d'émission:

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

Anlagen: WPS Nr. 1 erstellt am 16.04.2010
Annexes:
Annexes:

Prüfstelle:
Inspecting Authority:
Organisme de contrôle:

Schweizerischer Verein für Schweisstechnik
4052 Basel