



Prüf-Nr.: 1137-10 102  
Inspection No.  
N° d'inspection

Auftrags-Nr.: 1137-10  
Reference No.:  
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. 2  
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: 22.04.2010  
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

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: 0.75 - 1.5

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. 2 erstellt am 22.04.2010  
Annexes:  
Annexes:

Prüfstelle:  
Inspecting Authority:  
Organisme de contrôle:

Schweizerischer Verein für  
Schweisstechnik  
4052 Basel