

Bericht-Nr.: PRO9807  
report No.:

Auftrags-Nr.: 13160083  
order No.:

Prüfstück-Nr.: PZ-M13-330  
test piece no.:

WPQR-Nr.: VP13160083-001  
WPQR No.:

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

<b>Auftraggeber client</b> <b>Adresse address</b>	IAT AG ; Wangenstrasse 80 CH - 3360 Herzogenbuchsee	<b>Lfd. Kunden Nr.</b> <i>customer no.</i>	13510
<b>(p)WPS-Nr. (p)WPS</b>	WPS Nr 4		
<b>Prüfnorm(en) test standart(s)</b>	EN ISO 15614-1	<b>Name des Schweissers</b> <i>name of the welder</i>	Ryser, Michael
<b>Schmelzen Nr. heating no.</b>	241924	<b>Schweissnahtfaktor</b> <i>weld factor</i>	---

	Prüfstück / Welding data	Geltungsbereich / Range of approval
<b>Schweissprozess(e)</b> <i>welding process</i>	141	141
<b>Stossart / Nahtart</b> <i>weld type / type of joint</i>	T-Stoss für Kehlnähte	Kehlnähte
<b>Werkstoffgruppe(n) und Untergruppe(n)</b> <i>parent metal group</i>	8	s.Tabelle 3 ( DIN 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>	2.50	keine Einschränkung
<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	ISO 14343-A (19 12 3 LSi)
<b>Pulver</b> <i>flux</i>	---	---
<b>Schutzgas / Wurzelschutz</b> <i>shielding gas / backing gas</i>	I1	ISO 14175
<b>Stromart und Polung</b> <i>type of welding current</i>	=/-	=/-
<b>Schweissposition</b> <i>welding position</i>	PB	alle ausgenommen PG und J-L045
<b>Vorwärmtemperatur (C°)</b> <i>preheat temperature</i>	RT	---
<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.

Prüfstelle testing laboratory

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

STS 403



S SCHWEIZERISCHER PRÜFSTELLENDIENST  
T SERVICE SUISSE D'ESSAI  
S SERVIZIO DI PROVA IN SVIZZERA  
S SWISS TESTING SERVICE

SCESe 109



S SCHWEIZERISCHER ZERTIFIZIERUNGSDIENST  
CE SERVICE SUISSE DE CERTIFICATION  
S SERVIZIO SVIZZERO DI CERTIFICAZIONE  
S SWISS CERTIFICATION SERVICE

Mägenwil, 6. Januar 2014

T. Frey

