

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)

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

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



STS 403

Mägenwil, 16. April 2015

K. Buchmann



SCESe 109

K. Buchmann 