

**ZERTIFIKAT - CERTIFICATE**

<b>Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)</b>		
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 640/V-12.0041		
Hersteller: Manufacturer:	<b>Bolz GmbH</b> Opelstraße 12 D – 48599 Gronau	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:
		VP02 – 2012
Datum der Schweißung / Date of Welding:	14.02.2012	pWPS-Nr.: VP02 – 2012
		Probe-Nr. / Specimen No: Entfällt / NA
<b>PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS:</b>	DIN EN ISO 15614-1, Prüfumfang gem. Lloyd's Register Rules for the manufacture Chapter 12	
<b>PRÜFSTÜCK / TEST PIECE</b>		
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	S355J2 / 1.0577 (1.2) mit	S355J2 / 1.0577 (1.2)
Durchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	— mm /	30,0 mm
<b>GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL</b>		
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	1.2 – 1.2 (siehe Tab.3, DIN EN ISO 15614-1)	
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	15,0 mm – 60,0 mm	
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	≥ Ø 500,0 mm (vgl. EN ISO 15614-1, 8.3.2.3)	
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfnahnt / BW (ss mb)	
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	136 (tMAG)	--
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	EN ISO 17632-A - T 46 6 M M 1 H5	--
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	Entfällt / NA	--
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	ml	--
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation:	EN ISO 14175 - M20
		--
Stromart /Type of Welding Current:	= / +	--
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	siehe Anlage 1	--
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	RT	--
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	Entfällt / NA	--
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA	--
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	Entfällt / NA	
<b>BEMERKUNGEN / REMARKS:</b> Die zu verwendenden Werkstoffe müssen im Rahmen der DGRL 97/23/EG zugelassen sein. Es sind eignungsgeprüfte Schweißzusätze zu verwenden. Der Geltungsbereich des Schweißzusatzwerkstoffes ist einzuhalten.		
<b>ERGEBNIS / RESULT:</b> Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der o.g. Prüfgrundlagen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactory in accordance with the specifications indicated above.		
Ort: Location:	<b>Düsseldorf</b>	Datum: 04.04.2012 Date:
		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment
Anlagen: Attachments:	A1. Protokoll der Probeschweißung / Report of weld test (2 Seiten) A2. Prüfergebnisse / Test Results (3 Seiten)	
	 0035 Notified Body	
	 T. Schäder Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY		

© TÜV, TÜV und TÜV sind eingetragene Marken. Eine Nutzung und Verwendung bedarf der vorgehenden Zustimmung.