

Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR) Welding Procedure Qualification Report (WPQR)

WPS-Nr. des Herstellers WPS-No of the customer:	141/45/BW/4/001	Prüfer oder Prüfstelle: Inspection Authority:	GSI mbH, NL SLV B-B
Hersteller: Manufacturer:	I Milde Industrietechnik GmbH & Co. KG	WPQR-Nr. / Bericht-Nr.:	201800115
Anschrift: Address:	Pommritz 23, 02627 Hochkirch		
Regel/Prüfnorm: Standard:	DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2: 2017-12		
Datum der Schweißung: Date of the welding:	18.04.2018		
Geltungsbereich Range of Qualification:			
Schweißprozess(e): Welding Process:	141 manuell		
Stoßart / Nahtart: Type of Weld:	Stumpfnah, V-Nah		
Grundwerkstoff (Werkstoffgruppe): Base metal (Material Group):	NiCr15Fe (2.4816) weichgeglüht (Geltungsbereich / range of qualification: 43 -43, 45 - 45 und 47 -47, ausgenommen sind alle lösungsgeglühten und ausscheidungsgehärteten Legierungen dieser Werkstoffgruppen)		
Dicke des Schweißgutes (mm): Thickness of the weld seam (mm):	t = 4,0 mm		
Dicke des Grundwerkstoffes (mm): Thickness of the Base Metal (mm):	t = 4,0 mm (Geltungsbereich / range of qualification: t = 3,0 - 8,0 mm)		
Kehlnahtdicke (mm): Thickness of the Fillet Weld (mm):	-		
einlagig / mehrlagig Single Layer / Multi Layer:	mehrlagig		
Rohraußendurchmesser Outer Diameter of the Tube	-		
Bezeichnung des Zusatzwerkstoffes: Filler Metal:	DIN EN ISO 18274 NiCr20Mn3Nb		
Hersteller und Art des Zusatzwerkstoffes: Manufacturer and type of the Filler Metal:	DT-2.4806, WIG-Stab/-Draht		
Durchmesser des Zusatzwerkstoffes: Diameter of the Filler Metal:	2,0 mm		
Bezeichnung des Schutzgases/Pulver: Shielding Gas / Powder:	DIN EN ISO 14175 - 11		
Bezeichnung des Formiergases: Gas Backing:	DIN EN ISO 14175 - 11		
Schweißstromart und Polung: Type of Current and Polarity:	=/-		
Art des Tropfenüberganges: Type of Metal Transfer:	-		
Wärmeeinbringung: Heat Input:	-		
Schweißpositionen: Welding Position:	PA (Geltungsbereich alle außer / range of qualification all but: PG, J-L 045)		
Vorwärmtemperatur: Preheating Temperature:	-		
Zwischenlagentemperatur: Interpass Temperature:	100 - 150 °C		
Wärmenachbehandlung: Heat Treatment after Welding:	ohne		
Sonstige Angaben: Further Information:	-		

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnorm zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft worden sind.
Herein we confirm that the welding was prepared, welded and tested in compliance with the conditions of the standard.

Berlin 31.05.2018

Ort: Datum der Ausstellung
Place: Date of Issue

GSI - Gesellschaft für
Schweißtechnik International mbH
Niederlassung SLV Berlin-Brandenburg
Luxemburger Straße 21
13353 Berlin

T +49 30 450 01-0
F +49 30 450 01-111
mail@slv-bb.de
www.slv-bb.de

Amtsgericht Düsseldorf HRB37719
St.-Nr.: 106/5772/0212
USt.-Id.-Nr.: DE 813013727
Ein Unternehmen des
DVS - Deutscher Verband für Schweißen
und verwandte Verfahren e. V.

GSI mbH, NL SLV Berlin-Brandenburg Dr.-Ing. S. Klaus

Prüfer oder Prüfstelle / Inspection Authority

Name Unterschrift / Name Signature

Geschäftsführer der GSI, Berliner Sparrasse
Dipl.-Ing. Jörg Vogelsang IBAN: DE71 1005 0000 0310 0060 23
Niederlassungsleiter:
Dr.-Ing. Matthias Pöge
Vorsitzender Aufsichtsrat:
Prof. Dr.-Ing. Heinrich Flegel

