

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)	
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 TIS610/V-11 155	
Hersteller: I Milde Industrietechnik GmbH & Co.KG Manufacturer: Pommritz 23 02627 Hochkirch, D	Hersteller-Schweißanweisung: 135-2568 Manufacturers Welding Procedure: pWPS-Nr.: 135-2568 Probe-Nr. / Specimen No.: 1596
Datum der Schweißung / Date of Welding: 13.06.2014	
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: ISO 15614-1	
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE	
Werkstoff - Bezeichnung (Untergruppen nach ISO/TR 15608)/ Material - Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608)	S235JRG2 (1.1) mit S235JRG2 (1.1)
Dicke / Thickness [mm]	10,0
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL	
Grundwerkstoffgruppe/ Base Metal Subgroup:	1.1
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	3,0 - 20,0
Rohraußendurchmesser/ Pipe Outer Diameter [mm]:	
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	FW
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	135
Zusatzwerkstoff, Spezifikation / Bezeichnung: Filler metal, Specification / Designation:	EN 440 G3Si1
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	3,00 - 20,00
Einlagig (sl), mehrlagig (ml) / single-run (sl), multi-run (ml):	ml
Schutzgas / Wurzelsch. / Gas / Backgas: Pulver / Flux:	Bezeichnung: EN 439 - M21 / - Designation:
Stromart / Type of Welding Current:	= +
Wärmeeinbringung (min. - max.)/ heat input (min. - max.) [kJ/mm]:	>= 1,1
Min. Vorwärmtemperatur / Min. Preheat Temperature [°C]:	
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	200
Schweißposition gem. ISO 6947 / Welding Position acc. ISO 6947:	PF
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	none
Wärmebehandlung / Post weld Heat Treatment:	
BEMERKUNGEN / REMARKS:	
ERGEBNIS / RESULT:	
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: Cottbus Location:	Datum: 23.07.2014 Date:
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment	
Anlagen: 1. Protokoll der Probeschweißung Attachments: Report of Weld Test	 Dipl.-Ing.(FH) Ermer
2. Prüfergebnisse / Test Results	
Benannte Stelle / Notified Body: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	
Außenstelle - Cottbus N/O	
03044 Cottbus, Bürger Chaussee 9, +49 3558660 0	