

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

<b>WPS-Nr. des Herstellers</b> <b>WPS-No of the customer:</b>	135-290316MIL02	<b>Prüfer oder Prüfstelle:</b> <b>Inspection Authority:</b>	GSI mbH, NL SLV B-B
<b>Hersteller:</b> <b>Manufacturer:</b>	I Milde Industrietechnik GmbH & Co. KG	<b>WPQR-Nr. / Bericht-Nr.:</b> <b>WPQR-No / Report-No:</b>	201600090.2
<b>Anschrift:</b> <b>Address:</b>	Pommritz 23, 02627 Hochkirch		
<b>Regel/Prüfnorm:</b> <b>Standard:</b>	DIN EN ISO 15614-1		
<b>Datum der Schweißung:</b> <b>Date of the welding:</b>	29.03.2016		
<b>Geltungsbereich</b> <b>Range of Qualification:</b>			
<b>Schweißprozess(e):</b> <b>Welding Process:</b>	135, MAG		
<b>Stoßart / Nahtart:</b> <b>Type of Weld:</b>	Kehlnaht		
<b>Grundwerkstoff (Werkstoffgruppe):</b> <b>Base metal (Material Group):</b>	S355J2+N (Geltungsbereich / range of qualification: 1.1, 1.2, 1.4)		
<b>Dicke des Schweißgutes (mm):</b> <b>Thickness of the weld seam (mm):</b>	-		
<b>Dicke des Grundwerkstoffes (mm):</b> <b>Thickness of the Base Metal (mm):</b>	t = 20 mm (Geltungsbereich / range of qualification: t = 10 – 40 mm)		
<b>Kehlnahtdicke (mm):</b> <b>Thickness of the Fillet Weld (mm):</b>	a = 6 mm (Geltungsbereich / range of qualification: keine Einschränkungen / no limitation)		
<b>einlagig / mehrlagig</b> <b>Single Layer / Multi Layer:</b>	mehrlagig		
<b>Rohraußendurchmesser</b> <b>Outer Diameter of the Tube</b>	-		
<b>Bezeichnung des Zusatzwerkstoffes:</b> <b>Filler Metal:</b>	EN ISO 14341-A: G 46 4 M G4Si1		
<b>Herstellart des Zusatzwerkstoffes:</b> <b>Type of Manufacturing of the Filler Metal:</b>	MAG-Draht		
<b>Durchmesser des Zusatzwerkstoffes:</b> <b>Diameter of the Filler Metal:</b>	1,0 mm		
<b>Bezeichnung des Schutzgases/Pulver:</b> <b>Shielding Gas / Powder:</b>	EN ISO 14175 – M21		
<b>Bezeichnung des Formiergases:</b> <b>Gas Backing:</b>	-		
<b>Schweißstromart und Polung:</b> <b>Type of Current and Polarity:</b>	=/+		
<b>Art des Tropfenüberganges:</b> <b>Type of Metal Transfer:</b>	Sprühlichtbogen		
<b>Wärmeeinbringung:</b> <b>Heat Input:</b>	5,17 – 5,40 kJ/cm, (Geltungsbereich / range of qualification: ± 25 %) entsprechend DIN EN 1011-1		
<b>Schweißpositionen:</b> <b>Welding Position:</b>	PA (Geltungsbereich / range of qualification: PA)		
<b>Vorwärmtemperatur:</b> <b>Preheating Temperature:</b>	100 °C, generell T > 5°C, entsprechend DIN EN 1011-2		
<b>Zwischenlagentemperatur:</b> <b>Interpass Temperature:</b>	< 150 °C; entsprechend DIN EN 1011-1		
<b>Wärmenachbehandlung:</b> <b>Heat Treatment after Welding:</b>	ohne		
<b>Sonstige Angaben:</b> <b>Further Information:</b>	-		

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 29.04.2016

Ort: Datum der Ausstellung

Place: Date of Issue

GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH  
Niederlassung SLV Berlin-Brandenburg  
Luxemburger Straße 21, 13353 Berlin  
Niederlassungsleiter: Prof. Dr.-Ing. Dietmar Paulinus

Tel.: + 49 (0) 30 - 4 50 01 - 0  
Fax: + 49 (0) 30 - 4 50 01 - 111

E-Mail: mail@slv-bb.de  
Internet: www.slv-bb.de

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

Prüfer oder Prüfstelle / Inspection Authority

Name, Unterschrift / Name, Signature

Berliner Sparkasse  
Konto-Nr.: 310 006 023, BLZ 100 500 00

BIC: BELADEBE  
IBAN: DE71 1005 0000 0310 0060 23

USt.-Id.-Nr.: DE 813 013 727  
St.-Nr.: 106/5772/0212