

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

WPS-Nr. des Herstellers WPS-No of the customer:	135-290316MIL02	Prüfer oder Prüfstelle: Inspection Authority:	GSI mbH, NL SLV B-B
Hersteller: Manufacturer:	I Milde Industrietechnik GmbH & Co. KG	WPQR-Nr. / Bericht-Nr.: WPQR-No / Report-No:	201600090.2
Anschrift: Address:	Pommritz 23, 02627 Hochkirch		
Regel/Prüfnorm: Standard:	DIN EN ISO 15614-1		
Datum der Schweißung: Date of the welding:	29.03.2016		
Geltungsbereich Range of Qualification:			
Schweißprozess(e): Welding Process:	135, MAG		
Stoßart / Nahtart: Type of Weld:	Kehlnaht		
Grundwerkstoff (Werkstoffgruppe): Base metal (Material Group):	S355J2+N (Geltungsbereich / range of qualification: 1.1, 1.2, 1.4)		
Dicke des Schweißgutes (mm): Thickness of the weld seam (mm):	-		
Dicke des Grundwerkstoffes (mm): Thickness of the Base Metal (mm):	t = 20 mm (Geltungsbereich / range of qualification: t = 10 – 40 mm)		
Kehlnahtdicke (mm): Thickness of the Fillet Weld (mm):	a = 6 mm (Geltungsbereich / range of qualification: keine Einschränkungen / no limitation)		
einlagig / mehrlagig Single Layer / Multi Layer:	mehrlagig		
Rohraußendurchmesser Outer Diameter of the Tube	-		
Bezeichnung des Zusatzwerkstoffes: Filler Metal:	EN ISO 14341-A: G 46 4 M G4Si1		
Herstellart des Zusatzwerkstoffes: Type of Manufacturing of the Filler Metal:	MAG-Draht		
Durchmesser des Zusatzwerkstoffes: Diameter of the Filler Metal:	1,0 mm		
Bezeichnung des Schutzgases/Pulver: Shielding Gas / Powder:	EN ISO 14175 – M21		
Bezeichnung des Formiergases: Gas Backing:	-		
Schweißstromart und Polung: Type of Current and Polarity:	=/+		
Art des Tropfenüberganges: Type of Metal Transfer:	Sprühlichtbogen		
Wärmeeinbringung: Heat Input:	5,17 – 5,40 kJ/cm, (Geltungsbereich / range of qualification: ± 25 %) entsprechend DIN EN 1011-1		
Schweißpositionen: Welding Position:	PA (Geltungsbereich / range of qualification: PA)		
Vorwärmtemperatur: Preheating Temperature:	100 °C, generell T > 5°C, entsprechend DIN EN 1011-2		
Zwischenlagentemperatur: Interpass Temperature:	< 150 °C; entsprechend DIN EN 1011-1		
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 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: BELADE33
IBAN: DE71 1005 0000 0310 0060 23

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