



ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)	
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 642/V-15 32ms	
Hersteller: Manufacturer:	Morris Trzcinski selbstständig D-57234 Wilnsdorf
Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	141 2015/05-1b
pWPS-Nr.:	141 2015/05-1b
Datum der Schweißung / Date of Welding:	21.05.2015
Probe-Nr. / Specimen No.:	05-1b
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 2/1, ISO 15614-8	
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE	
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	1.4301 (8.1)
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]	Ø 48,3 x 4,0
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	8.1
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	3,0 ≤ t ≤ 8,0
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	≥ 25
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	BW / I-Naht
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	141
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	DIN EN 12072 W 19 9 L Si OK Tigrod 308L Si
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	4,0
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	ml
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation: ISO14175 : I1/F1
Stromart /Type of Welding Current:	= -
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	0,191-0,371
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	/
Max. Zwischenagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	/
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	./.
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	./.
BEMERKUNGEN / REMARKS: additional statements	
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: Location:	Betzdorf
Datum: Date:	15.06.2015
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment	
Anlagen: Attachments:	1. Protokoll der Probeschweißung / WPS Report of Weld Test 2. Prüfergebnisse / Test Results
 Dipl.-Ing. Christoph Wagner  Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	