

Zertifikat über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens (WPQR)

Zertifikat-Nr.: 0045/202/1280/Z/00707/20/V/001(00)

WPQR-Nr.: 8118808052-1.1

Auftragsnummer: 8118808052-1.1

WPS-Nr.: 1.1_PH/PC_Dezember_2020

Prüfberichts-Nr.: 0045/202/1280/P/00706/20/AP/001(00)

Hersteller: Kreuzträger Kältetechnik GmbH & Co. KG

Anschrift: Theodor-Barth-Str. 21; 28307 Bremen

Prüfgrundlage: AD 2000-Merkblatt HP2/1, DIN EN ISO 15614-1:2012-06

Geltungsbereich VP1	
Schweißprozess(e) gem. ISO 4063:	141 (manuell)
Dicke des Schweißguts s [mm]:	---
Produktform:	Rohr (T)
Stoßart und Nahtart:	Stumpfnah (BW), einseitig, V- bzw. I-Naht, 60° Öffnungswinkel, 1-3 mm Spalt
Grundwerkstoff(unter)gruppe(n):	P235GH (1.0345) DIN EN 10216-2 / 1.1 (CEN ISO/TR 15608)
Dicke des Grundwerkstoffs t [mm]:	einlagig: 1,4 bis 2,5 mehrlagig: 1,8 bis 9,0
Kehlnahtdicke a [mm]:	---
Einlagig / Mehrlagig:	ein- und mehrlagig
Rohraußendurchmesser D [mm]:	einlagig: ≥ 10,6 mehrlagig: ≥ 21,2
Bezeichnung Zusatzwerkstoff:	DIN EN ISO 636-A – W3Si1
Herstellerangaben Zusatzwerkstoff:	---
Durchmesser Zusatzwerkstoff [mm]:	---
Bezeichnung Schutzgas / Pulver:	DIN EN ISO 14175 – I1-Ar
Bezeichnung Wurzelschutzgas:	---
Schweißstromart und Polung:	=/-
Tropfenübergang gem. ISO 4063:	---
Wärmeeinbringung [kJ/mm]:	0,54 bis 2,06
Schweißposition gem. ISO 6947:	PH und PC
Vorwärmtemperatur [°C]:	---
Zwischenlagentemperatur [°C]:	≤ 250
Wärmenachbehandlung:	---
Sonstige Angaben:	---

Hinweise: Die Anforderungen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Zulassung von Arbeitsverfahren Anhang I, 3.1.2 sind erfüllt

Ein Nachweis der Kerbschlagzähigkeit erfolgte nicht.

Ergänzung und Wiederholung von Verfahrensprüfungen sind in AD 2000-Merkblatt HP 2/1 Ziffer 8.2 geregelt und separat nachzuweisen. Bei wesentlichen Änderungen der festgelegten Bedingungen ist eine Ergänzungsprüfung erforderlich. Die Ergänzungsprüfung kann als Arbeitsprüfung durchgeführt werden. Wird die Fertigung von Druckbehältern oder Druckbehälterteilen länger als ein Jahr unterbrochen und können positive Ergebnisse der qualitätssichernden Maßnahmen nicht nachgewiesen werden, ist die Anwendbarkeit dieser Verfahrensprüfung zeitlich begrenzt bis **Dezember 2021**.

Bei Fertigung nach der Richtlinie 2014/68/EU gelten alle Anforderungen der Richtlinie an die Fertigungsverfahren und Werkstoffe.

Hiermit wird bestätigt, dass die Angaben in dieser Bescheinigung zutreffen und dass die Prüfstücke entsprechend den Anforderungen der Prüfgrundlage zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft worden sind.

Anlagen:

- Ergebnisse der Untersuchung
siehe Arbeitsprüfung 8118808052-1.2
vom 05.02.2021 Prüfer A. Gorlo



Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte

Oldenburg, 16.02.2021

Agena 

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Große Baumstraße 31, 22525 Hamburg

Kontakt:

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Prozesstechnologie Nord
Hermine-Berthold Str. 17, 28205 Bremen
Telefon (0421) 4498 -555, Fax (0421) 4498 -366
www.tuev-nord.de