

Bericht über Verfahrensprüfung nach DIN EN ISO 15614-1 (WPQR)

Hersteller:	WPQR-Nr.:	VP – 127 / 18
EURODUR GmbH	Dieser Bericht enthält:	24 Seiten
Bahnhofstraße 12	Datum der Schweißung:	05.10.2018
97717 Euerdorf	Datum der Prüfung:	19.10.2018
Regel/Prüfnorm: DIN EN ISO 15614-1		

	Prüfdatenangaben	Geltungsbereich ¹⁾
Schweißprozess(e):	135 (MAG)	135 (MAG)
Prüfstück/Stoßart:	P (Blech)	P (Blech)
Nahtart:	FW (Kehlnaht)	FW (Kehlnaht)
Grundwerkstoff(e):	S690QL1 / S690QL1 (3.1)	1–1; 2–1; 2–2; 3–1; 3–2; 3–3 ¹⁾
Prüfstückdicke/Lagen:	15 mm / mehrlagig	3 bis 30 mm / mehrlagig
Schweißgut-/Kehlnahtdicke:	--- / 7 mm	--- / keine Einschränkung
Rohraußendurchmesser:	---	---
Schweißposition(en):	PB (horizontal)	PB (horizontal)

1) weitere Angaben: siehe Abschnitt 2 – Gesamtbeurteilung und Geltungsbereich

Zusatzwerkstoff: Bezeichnung: DIN EN ISO 16834-A-G 69 4 M Mn3Ni1CrMo Durchmesser: 1,2 mm

Herstellart: MTC: MT-NiMoCr Schutzgas/Pulver: Tycon 18 - M21 Formiergas: ---

Schweißstromart und Polung: DC (+) Art des Tropfenüberganges: Sprühlichtbogen

Wärmeeinbringung: --- Vorwärmtemperatur: 130°C Zwischenlagentemperatur: 220°C

Wasserstoffarmglühen: --- Wärmenachbehandlung: ---

Sonstige Angaben: Weitere Angaben zu den Schweißparametern siehe Abschnitt 1.2

Die Verfahrensprüfung gilt als bestanden / bestanden mit Einschränkung²⁾ / nicht bestanden

2) Begründung und weitere Angaben: siehe Abschnitt 2 – Gesamtbeurteilung und Geltungsbereich

Geltungsdauer: bei gleichen Schweißbedingungen und Schweißparametern unbegrenzt sofern keine Änderungen an der Schweißanlage vorgenommen werden. Einschränkungen bzw. Anforderungen durch Anwendungsnormen (z. B. Durchführung von jährlichen Arbeitsproben zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit) sind zu berücksichtigen. Bei Fertigungsunterbrechungen von mehr als einem Jahr ist diese Prüfung zu wiederholen.

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regel bzw. Prüfnorm zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

Darmstadt, 22.10.2018

Ort, Datum

Sachbearbeiter (R. Niebel)

Leitung und Kontrolle: (Dipl.-Ing. J. Anders)

Dieser Bericht darf nur ungekürzt vervielfältigt werden. Die gekürzte oder die auszugsweise Vervielfältigung und die Veröffentlichung sind nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung der Institut für Schweißtechnik und Ingenieurbüro Dr. Möll GmbH (ISIB Dr. Möll) zulässig.