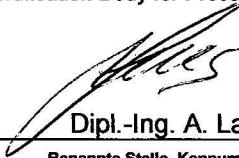


ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)		
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 PLV 09 0279		
Hersteller: Manufacturer:	Z.P.U.D. FRENZAK Sp. z o.o. ul. Jasna 1-5 43 – 190 Mikołów	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure: pWPS-Nr.:
Datum der Schweißung / Date of Welding:	27.04.2009	Probe-Nr. / Specimen No:
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG, AD 2000 HP 2/1, ISO 15614-1,		
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE		
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	S355J2+N (1.2) mit(with) S355J2+N (1.2)	
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	12,0	
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL		
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	1 ^a – 1	
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	6,0 – 24,0 (12,0)	
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:	≥ 500 mm oder >150mm wenn in den PA,PC rotierenden Schweisspositionen geschweisst wird	
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:	Stumpfstoß (groove welds), Kehlnaht (fillet welds)	
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	135	--
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:	Pittarc G9 EN 440: G46 4M G4Si1	--
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	6,0 – 24,0 (12,0)	--
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	ml	--
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation: EN 14175 – M21	--
Stromart /Type of Welding Current:	DC „+“	--
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	--	--
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:	20	--
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:	350	--
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PF	--
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	--	--
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	--	--
BEMERKUNGEN / REMARKS:		
sonstige Angaben, siehe Abs. 8.5 ; additional statements, see par. 8.5		
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:	Zabrze	Datum: 27.05.2009 Date:
		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment
Anlagen: Attachments:	1. Protokoll der Probeschweißung Report of Weld Test 2. Prüfergebnisse / Test Results	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY		 Dipl.-Ing. A. Labus Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035

