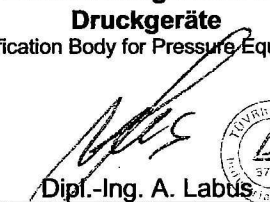


ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)		
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 PLV 09 0526		
Hersteller: Manufacturer:	Z.P.U.D. FRENZAK Sp. z o.o. ul. Jasna 1-5 43 – 190 Mikołów	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:
Datum der Schweißung / Date of Welding:	10.08.2009	pWPS-Nr.: Probe-Nr. / Specimen No:
		FZ-WP11/WPS FZ-WP11/pWPS FZ-WP11/pWPS
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]:		6,0
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL		
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:		1 ^a – 1
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:		3,0 – 7,2 (6,0)
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:		–
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:		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]: Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	3,0 – 6,0 (4,0) sl	-- --
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: 28.08.2009 Date:
Anlagen: Attachments:	1. Protokoll der Probeschweißung Report of Weld Test 2. Prüfergebnisse / Test Results	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY		 Dipl.-Ing. A. Labus Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035

