



ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)	
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 202 PL/V 10 0813	
Hersteller: Manufacturer:	Z.P.U.D. FRENZAK Sp. z o.o. ul. Jasna 1-5 43 – 190 Mikołów
Datum der Schweißung / Date of Welding:	04.01.2010
Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	WPS 001
pWPS-Nr.:	pWPS 001
Probe-Nr. / Specimen No:	pWPS 001
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):	S690QL (3.1) mit(with) S690QL (3.1)
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	10,0
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:	3 ^a – 3, 1 – 1, 2 – 1, 2 – 2, 3 ^a – 1, 3 ^a – 2
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	3,0 – 20,0 (10,0)
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:	Italfil T1S EN 16834: Mn3Ni1CrMo
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:	3,0 – 20,0 (10,0)
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]:	250
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PF
Wasserstoffarmglühen / Soaking:	nicht erforderlich
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:	nicht erforderlich
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: Date:	26.02.2010
Anlagen: Attachments:	1. Protokoll der Probeschweißung / Report of Weld Test 2. Prüfergebnisse / Test Results
	
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment  Ing. Andrzej Kochaniak Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY	