



Auftrags-Nr.: VP Mo 01/06  
Reference No.:  
N° de référence:

(0036 / IS-DD1-LEI) Prüf-Nr.: 144/ 06

Seite 1 von 4  
Page of de

## SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPAR)

WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

<b>Prüfstelle:</b> <i>Inspecting Authority:</i> <i>Organisme de contrôle:</i>	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Geschäftsstelle Leipzig; Wiesenring 2 04159 Leipzig	<b>Zeichen:</b> <i>Sign:</i> <i>Sign.:</i>	IS-DD1-LEI/ WB
<b>Hersteller / Anschrift:</b> <i>Manufacturer / Address:</i> <i>Constructeur / Adresse:</i>	Morgenstern GmbH Döbelner Str. 70 04737 Roßwein	<b>Beleg-Nr. des Herstellers:</b> <i>Manufacturer's Reference No.:</i> <i>N° de référence du constructeur:</i>	WPS Nr. 01
<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> <i>Code/Testing Standard:</i> <i>Code/Norme d'essai:</i>	AD-Merkblatt 2000 HP 2/1, TRD 201; DIN EN ISO 15614-1	<b>Datum der Schweißung:</b> <i>Date of Welding:</i> <i>Date du soudage:</i>	12. 05. 2006

### GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

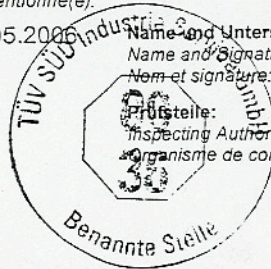
<b>Schweißprozeß:</b> <i>Welding Process:</i> <i>Procédé de soudage:</i>	Metall-Aktivgasschweißen (MAG) - 135	<b>Nahtart:</b> <i>Joint Type:</i> <i>Type de joint:</i>	Stumpfnah/Butt weld (ss-nb/mb ; bs-gg/ng) Kehlnah/Fillet weld
<b>Werkstoffgruppe:</b> <i>Parent Metal Group:</i> <i>Matériaux:</i>	1.1 nach /acc. CR ISO 15608	<b>Dicke [mm]:</b> <i>Parent Metal Thickness [mm]:</i> <i>Épaisseur du matériau [mm]:</i>	3,0 – 10,0
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:</b> <i>Filler Metal Type/Designation:</i> <i>Caractéristique du métal d'apport:</i>	G 3 Si 1, EN 440	<b>Außendurchmesser [mm]:</b> <i>Pipe Outside Diameter [mm]:</i> <i>Diamètre extérieur [mm]:</i>	> 500
<b>Schutzgas / Wurzelschutz:</b> <i>Shielding Gas / Backing Gas:</i> <i>Gaz de protection / Purge:</i>	M 21, EN 439	<b>Stromart:</b> <i>Type of Welding Current:</i> <i>Nature de courant de soudage:</i>	Gleichstrom/DC
<b>Schweißpositionen:</b> <i>Welding Positions:</i> <i>Positions de soudage:</i>	Wannenposition (PA) / flat position (1 G)	<b>Pulver:</b> --- <i>Flux:</i> <i>Flux:</i>	
<b>Betriebstemperatur:</b> <i>Working Temperature:</i> <i>Température de service:</i>	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als - 10 °C <i>(As base material and filler metal respectively, however not lower than/ Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous)</i>		
<b>Vorwärmung:</b> <i>Preheat:</i> <i>Préchauffage:</i>	ohne / without		
<b>Wärmenachbehandlung:</b> <i>Post Weld Heat Treatment:</i> <i>Traitement thermique après soudage:</i>	ohne / without	<b>Gültigkeit der Prüfung bis:</b> <i>Validity of Approval until:</i> <i>Certificat valable jusqu'au:</i>	gem. AD-HP 2/1, Pkt. 3.10

### SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

EINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSCHWEISSUNG UND SCHWEISSANWEISUNG (WPS): siehe Anlage 1

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés avec succès, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e).

<b>Ort:</b> <i>Location:</i> <i>Lieu:</i>	Grimma	<b>Datum der Ausstellung:</b> <i>Date of issue:</i> <i>Date d'émission:</i>	18.05.2006	<b>Name und Unterschrift:</b> <i>Name and Signature:</i> <i>Nom et signature:</i>	
<b>Anlagen:</b> <i>Annexes:</i> <i>Annexes:</i>	1	<b>Prüfstelle:</b> <i>Inspecting Authority:</i> <i>Organisme de contrôle:</i>			



Dipl.-Ing. W. Boog  
TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
(CEOC Mitglieds-Organisation)