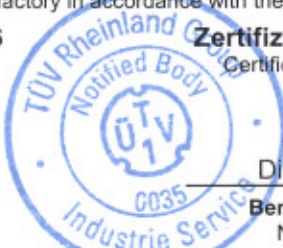


ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)			
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 220 PL/V-06 0095			
Hersteller: Manufacturer:	Air Tech Bud Sp. Z o.o. ul. Partyzantów 26 32-700 Bochnia	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:	
Datum der Schweißung / Date of Welding:	01.06.2006	pWPS-Nr.:	VP-01
		Probe-Nr. / Specimen No:	VP01
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG; ISO EN 15614-1			
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL			
Werkstoff – Bezeichnung / Material – Designation:	Grundwerkstoff 1: Base Metal 1: St 37.0 – DIN 2440	Grundwerkstoff 2: Base Metal 2: St 37.0 – DIN 2440	Nahtart: Joint Type: Stumpfstoß
Werkstoffuntergruppe / Material Subgroup:	1.1	1.1	
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	5,8	5,8	
Rohraußendurchmesser / Pipe Outside Diameter [mm]:	101,6	101,6	
Bezeichnung nach ISO 4063 / Designation acc. to ISO 4063:		Schweißprozess / Welding Process: 1 135	Schweißprozess / Welding Process: 2 --
Zusatzwerkstoff / Filler metal	Spezifikation/Bezeichnung / Specification/Designation.: Durchmesser / Diameter [mm]:	EN 440 / G3Si1 1,2	---
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]: einlagig / single-run mehrlagig / multi-run		5,8 <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	-- <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Pulver / Flux: Schutzgas / Gas:	Spezifikation/Bezeichnung / Specification/Designation.:	EN 439 / M21	--
Stromart / Type of Welding Current:		= / +	--
Wärmeeinbringung (min. – max.) / heat input (min. – max.) [kJ/mm]		--	--
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:		--	--
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:		--	--
Schweißposition / Welding Position:		H-L045	--
Wasserstoffarmglühen / Soaking:		--	--
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:		--	--
BEMERKUNGEN / REMARKS:			
Höchste Betriebstemperatur max. 350 °C Tiefste Betriebstemperatur max. -40 °C			
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:	41-800 Zabrze	Datum: Date:	08.08.2006
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		 Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment Dipl.-Ing. Andrzej Kochaniak Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	