

# ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

## Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 220 PL/V-06 0139

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:	10.08.2006	pWPS-Nr.:	VP-05
		Probe-Nr. / Specimen No.:	VP05

PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: DGR 97/23/EG; AD 2000 Merkblatt HP 2/1; ISO EN 15614-1

### GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL

Werkstoff – Bezeichnung / Material – Designation:	Grundwerkstoff 1: Base Metal 1:	Grundwerkstoff 2: Base Metal 2:	Nahtart: Joint Type:
	R35 PN 80/H-74219	R35 PN 80/H-74219	Stumpfstoß
Werkstoffuntergruppe / Material Subgroup:	1.1	1.1	
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:	4	4	
Rohraußendurchmesser / Pipe Outside Diameter [mm]:	48,3	48,3	
Bezeichnung nach ISO 4063 / Designation acc. to ISO 4063:		Schweißprozess / Welding Process: 1 141	Schweißprozess / Welding Process: 2 —
Zusatzwerkstoff / Filler metal	Spezifikation/Bezeichnung / Specification/Designation.: Durchmesser / Diameter [mm]:	EN 1668 / W4Si1 2,4	—
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]: einlagig / single-run mehrlagig / multi-run		4 <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	— <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Pulver / Flux: Schutzgas / Gas:	Spezifikation/Bezeichnung / Specification/Designation.:	EN 439 / I1	—
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:

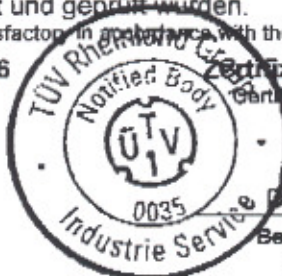
### ERGEBNIS / RESULT:

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 satisfactorily in accordance with the specifications indicated above.

Ort: 41-800 Zabrze Datum: 23.08.2006

- 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