Lloyd's Register

Zertifikat zur Anerkennung eines Schweißverfahrens
Welding Procedure Approval Certificate

ORIGINAL

WPAR Nr.: *PQR No.:*	B 03	Hersteller- Schweißanw. Nr.: *Manufacturer's WPS No.:*	050	Zertifikat-Nr.: *Certificate No.:*	DTM 0368032/6
Datum der Schweißung: *Date of welding:*		12.08.2003		Seite: *Page:*	1 von 3

Hersteller: *Manufacturer:* **Boller GmbH & Co KG**

Anschrift: *Address:* **Industriestr. 53-57 , 57250 Netphen-Dreistiefenbach**

Prüfnorm(en): *Standard(s):* **DGRL 97/23 EG, EN 288-3**

Nahtart: *Type of joint:* **groove /Stumpfnaht**

Einzel / Mehrlagen: *Multi / single pass:* aussen: *outside:* **Mehrlag. / multi**; innen: *inside:* **N / A**

Schweißpositionen: *Welding position:* **PF**

Dicke des Grundwerkstoffes: *Thickness of base material:* **5,6 mm**

Steigend / fallend: *Progression:* **N / A**

Probennummer: *Testcoupon no.:* **100/50**

Außendurchmesser: *Outer diameter:* **168,3 mm**

Grundwerkstoffe: *Base materials:* **1.4571**

an: **1.4571** *with:*

Schweißprozess Nr.: *Welding process no.:*	1	2
Schweißprozess : *Welding process*	GTAW / WIG (141)	MIG (131)
Arten: *Types:*	manuell/manual	teilmechanisch/semiautomatic
Zusatzwerkstoffe: *Fillermetals:*	1.4576	1.4576
Markenname: *Trade name:*	OK Tigrod 16.32	ELGA ER 318 Si
Einzel / mehrfach Elektroden: *Single/multiple electrodes:*	Einzel / single	Einzel / single
Produktform Zusatzwerkstoff: *Filler metal product form:*	Drahtelektrode/ solid	Drahtelektrode/ solid
Strich oder Pendelraupe: *String or weave bead:*	Strichraupe / string	Strichraupe / string
Eingebrachtes Schweißgut: *Deposited weld metal:*	2,1 mm	3,5 mm
Material Badsicherung: *Backing material:*	N/A	Schweißgut / weld metal

Elektische Einstelldaten / *Electrical characteristics:*

Schweißraupe: *Weld Run:*	Prozess: *Process:*	Zusatzw. ∅: *Fillerm. dia.:* [mm]	Sromart / Polung: *Current / polarity:*	Stromstärke: *Amperes:* [A]	Spannung: *Voltage:* [V]	Vorschub: *Travel speed:* [cm/min]	Wärmeeinbringung: *Heat Input:* [kJ/cm]
Wurzel: *Root:*	GTAW	1,6	DC / +	90	16	manuell	N/A
Füll und Decklagen: *Fill and cover layers:*	GMAW	1,0	DC / +	70	15	manuel	N/A
Gegenlagen: *Reverse side layers:*	N/A	-	N/A	-	-	N/A	N/A

Bemerkungen:
Remarks:

Schutzgas / Pulver: *Shielding gas / flux:*	1. Argon 2. Cronigon S1	Zusammensetzung %: *Composition (%):*	1. 99,996 Ar	Durchfluß (l/min): *Flow rate (l/min):*	10,0
Wurzel(nachlauf)schutz: *Backing / trailing gas:*	Argon	Zusammensetzung (%): *Composition (%):*	99,996 Ar	Durchfluß (l/min): *Flow rate (l/min):*	5,0
Ø + Art der Wolframel.: Tungsten el. size + type:	3,2	Lichtbogenart für MAG: *Mode of metal transfer (GMAW/FCAW):*	N/A		
Vorwärmung (°C): *Pre-heating (°C):*	-	Interpasstemp. (°C): *Zwischenlagentemp.(°C):*	-		
Wärmenachbehandlung: *Post weld heat treatment:*	N/A				

Dieses Dokument unterliegt den allgemeinen Geschäftsbedingungen auf der Rückseite

CORPORATE PAPER (12/2001)