

1

Anerkennung eines Schweißverfahrens (WPAR)
Geltungsbereich
Zertifikat

2

3 Zertifikat-Nr.: **10/05/22V/001** Prüf-Nr.: **7225**
4 Prüfstelle: **Service-Center Arnstadt**
5 Auftrags-Nr.: **2110.225.05**
6 WPAR-Nr.: **001/05**
7 Hersteller: **ALTEC Solartechnik**
Gewerbegebiet 1
8 Anschrift: **07924 Crispendorf**

9 Regeln/Prüfnorm: **DIN EN 288, Teil 3, Ausg.: 10/97; DIN EN ISO 5817, Bewertungsgruppe D**
10 Datum der Schweißung: **24.04.2005**
11 Schweißprozeß: **MAG (135)**
12 Nahtart: **Doppelkehlnaht**
13 Nahtform: **I-Naht**
14 Gruppe(n) / Grundwerkstoff(e): **6 gemäß AD 2000-Mbl. HP 0 / X5CrNi18 10 (1.4301) DIN 17440, X6Cr17 (1.4016) DIN 17440**
Es sind die Einschränkungen nach DIN EN 288-3 Pkt. 8.3.1.1 zu beachten.
15 Dicke des Grundwerkstoffe(s) [mm]: von: **3,0** bis: **12,0**
16 Nahtdicke a [mm]: von: **3,0** bis: **6,0**
17 Anwendungstemperatur [°C] von: **-10**
bis: **bzw. höhere Temperatur von Grundwerkstoff und/oder Zusatzwerkstoff.**
18 Art des Zusatzwerkstoffes **Drahtelektrode**
Markenbezeichnung: *) **Interfil 19 9 nC**
Normbezeichnung: **SG X 2 CrNi 19 9 gemäß DIN 8556**
19 Pulver/Hilfsstoffe: **Schutzgas M13 (INARC S3), DIN EN 439**
20 Schweißposition(en): **PB**
21 Vorwärmung: **-**
22 Stromart: **= +**
23 Wärmenachbehandlung: **-**
24 **Sonstige Angaben:** **-**

24 Ergänzungen und Wiederholungen mittels Arbeitsprüfungen sind in AD 2000 HP 2/1, Ziffer 3.10 geregelt.
Wird die Fertigung von Druckbehältern oder Druckbehälterteilen länger als ein Jahr unterbrochen, so sind die für die neue Fertigung erforderlichen Verfahrensprüfungen durchzuführen.

25 Ort: **Arnstadt** Datum der Ausstellung: **30.05.2005**

26 TÜV Thüringen e.V.
Melchendorfer Str. 64
99096 Erfurt
Tel.: 0361/42830
Fax: 0361/428342
khschlosser@tuev-thueringen.de



[Handwritten Signature]
TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgefäße
des TÜV Thüringen e.V.
Kenn-Nummer: 0090

) sowie eignungsgeprüfte Zusatzwerkstoffe anderer Hersteller

1 **Anerkennung eines Schweißverfahrens (WPAR)**

Prüfbericht

2		Seite:	1	von:	5
3	Schweißverfahrensprüfung/WPAR-Nr.:	001/05	Prüf-Nr.:	7225	
4	Werks-/Kom.-Nr.:		Prüfstelle:	Service-Center Arnstadt	
5	WPS-Nr.:		Auftrags-Nr.:	2110.225.05	
			G.-Nr.:		
6	Hersteller:	ALTEC Solartechnik			
7	Anschrift:	Gewerbegebiet 1 07924 Crispendorf			
8	Regel/Prüfnorm:	DIN EN 288, Teil 3, Ausg.: 10/97; DIN EN ISO 5817, Bewertungsgruppe D			
9	Datum der Schweißung:	24.04.2005			
10	Schweißprozeß:	MAG (135)			
11	Nahtart:	Doppelkehlnaht			
12	Nahtform:	I-Naht			
13	Grundwerkstoff(e):	X5CrNi 18 10 (1.4301) DIN 17440, X6Cr17 (1.4016) DIN 17440			
14	Dicke d. Grundwerkstoffe(s) [mm]:	4,0/6,0			
15	Nahtdicke a [mm]:	4,0			
16	Art des Zusatzwerkstoffes	Drahtelektrode			
	Markenbezeichnung	Interfil 19 9 nC			
	Normbezeichnung:	SG X 2 CrNi 19 9 gemäß DIN 8556			
17	Pulver/Hilfsstoffe:	Schutzgas M13 (INARC S3), DIN EN 439			
18	Schweißposition(en):	PB			
19	Vorwärmung:	-			
20	Stromart:	= +			
21	Wärmenachbehandlung:	-			
22	Bemerkungen:				

23 Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnormen vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. Die gestellten Anforderungen sind erfüllt.

24 Ort: **Arnstadt** Datum der Ausstellung: **30.05.2005**

25

