

1

**Anerkennung eines Schweißverfahrens (WPAR)**  
**Geltungsbereich**  
**Zertifikat**

2

3 Zertifikat-Nr.: **10/05/22V/002** Prüf-Nr.: **7241**  
4 Prüfstelle: **Service-Center Arnstadt**  
5 Auftrags-Nr.: **2110.241.05**  
6 WPAR-Nr.: **002/05**

7 Hersteller: **ALTEC Solartechnik**  
8 Gewerbegebiet 1  
9 Anschrift: **07924 Crispendorf**

10 Regeln/Prüfnorm: **DIN EN 288, Teil 3, Ausg.: 10/97; DIN EN ISO 5817, Bewertungsgruppe D**

11 Datum der Schweißung: **24.04.2005**

12 Schweißprozeß: **MAG (135)**

13 Nahtart: **Doppelkehlnaht**

14 Nahtform: **I-Naht**

15 Gruppe(n) / Grundwerkstoff(e): **6 gemäß AD 2000-Mbl. HP 0 / X5CrNi18 10 (1.4301) DIN 17440**  
**Es sind die Einschränkungen nach DIN EN 288-3 Pkt. 8.3.1.1 zu beachten.**

16 Dicke des Grundwerkstoffe(s) [mm]: von: **3,0** bis: **12,0**

17 Nahtdicke a [mm]: von: **3,0** bis: **6,0**

18 Anwendungstemperatur [°C] von: **-10**  
bis: **bzw. höhere Temperatur von Grundwerkstoff und/oder Zusatzwerkstoff .**

19 Art des Zusatzwerkstoffes **Drahtelektrode**  
Markenbezeichnung: \*) **Interfil 19 9 nC**  
Normbezeichnung: **SG X 2 CrNi 19 9 gemäß DIN 8556**

20 Pulver/Hilfsstoffe: **Schutzgas M13 (INARC S3), DIN EN 439**

21 Schweißposition(en): **PB**

22 Vorwärmung: **-**

23 Stromart: **= +**

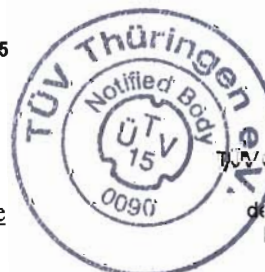
24 Wärmenachbehandlung: **-**

25 **Sonstige Angaben:** **-**

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

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

28 TÜV Thüringen e.V.  
Melchendorfer Str. 64  
99096 Erfurt  
Tel.: 0361/42830  
Fax: 0361/428342  
[khschlosser@tuev-thueringen.de](mailto:khschlosser@tuev-thueringen.de)



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

\*) sowie eignungsgeprüfte Zusatzwerkstoffe anderer Hersteller

1

## Anerkennung eines Schweißverfahrens (WPAR)

### Prüfbericht

2

3 Schweißverfahrensprüfung/WPAR-Nr.: **002/05**

Seite: **1** von: **5**

4 Werks-/Kom.-Nr.:

Prüf-Nr.: **7241**

5 WPS-Nr.:

Prüfstelle: **Service-Center Arnstadt**

Auftrags-Nr.: **2110.241.05**

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**

14 Dicke d. Grundwerkstoffe(s) [mm]:

**4,0/6,0**

15 Nahtdicke a [mm]:

**4,0**

16 Art des Zusatzwerkstoffes  
Markenbezeichnung  
Normbezeichnung:

**Drahtelektrode  
Interfil 19 9 nC  
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



Benannte  
0090  
Stelle  
Prüfer des Prüflabors  
für Druckgeräte  
des TÜV Thüringen e.V.