

## Qualifizierung eines Schweißverfahrens Welding Procedure Qualification Record (WPQR)

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 20-105002-WPQR-UA

WPS-Nr. / WPS-No.:	AM-111-2	Seite / Page:	1	Von / of	1
		Prüf-Nr. / Test No.:	57-1/20-VT; 57-2.2/20-MT; 57-4/20-FT; 57-5/20-MAC		
		Prüfstelle / Test laboratory:	"TUV Thüringen Ukraine" LLC		
Zertifizierungsstelle / Certification body:	TÜV Thüringen e.V.				
Hersteller / Manufacturer:	"ARTMETALL UKRAINE" LLC				
Anschrift / Address:	49000, Ukraine, Dnipro, Yantarna str. 42				
Prüfgrundlagen / Specifications:	DIN EN ISO 15614-1:2017 + A1:2019 level 2				
Datum der Schweißung / Date of welding:	04.09.2020				
Schweißprozess / Welding process:	ISO 4063 - 111 (MMA)				
Nahtart / Type of joint:	Fillet weld (FW), single-layer				
Nahtform / Form of joint:	ISO 9692 – All fillet weld connections				
Grundwerkstoff(e) / Parent material(s):	1-1 according to ISO/TR 15608 (S235JR)				
Dicke des Grundwerkstoffe(s) / Parent metal thickness [mm]:	From: 3	To: 8	mm	Thickness deposit: 4 mm	Range: Max. 6 mm
Außendurchmesser / Outside diameter [mm]:	N/A				
Anwendungstemperatur / Application temperature [°C]:	As base or weld metal respectively, but not lower than -40°C				
Art des Zusatzwerkstoffes / Filler metal type:	Covered electrode				
Werkstoff-Nr. / Material-No.:	BOEHLER FOX DMO Kb				
Normbezeichnung / Standard designation:	EN ISO 3580-A-E Mo B 4 2 H5				
Schutzgas / Shielding gas:	ISO 14175-M21				
Wurzelschutzgas / Backing gas:	N/A				
Schweißpositionen / Welding position:	PB				
Vorwärmung / Preheat:	N/A				
Stromart / Type of welding current:	DC+				
Wärmeeinbringung / Heat input [kJ/mm]:	0.55 kJ/mm				
Lichtbogenart / Type of arc:	Globular arc				
Wärmenachbehandlung / Post weld heat treatment:	Not applied				

### Sonstige Angaben / Other information: -

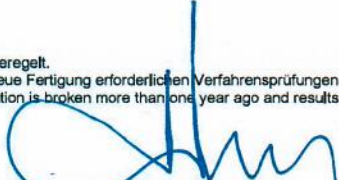
Ergänzungen und Wiederholungen mittels Arbeitsprüfungen sind in AD 2000 HP 2/1, Ziffer 8.1 und HP 5/2, Ziffer 3.2 geregelt.  
Wird die Fertigung von Druckbehältern oder Druckbehältertellen länger als ein Jahr unterbrochen, so sind die für die neue Fertigung erforderlichen Verfahrensprüfungen durchzuführen.  
Additions and repeats with working samples are regulated by rules in AD 2000 HP 2/1 8.1 and HP5/2 3.2. If the fabrication is broken more than one year ago and results of quality assurance aren't proven, the welding procedure has to be repeated before starting the fabrication.

Ort / Location: **Bucharest** Datum der Ausstellung / Date of issue: **01.12.2020**

TÜV Thüringen e.V.  
Melchendorfer Str. 64  
99096 Erfurt

Phone.: 0361/42830  
Fax: 0361/428342  
[info@tuev-thueringen.de](mailto:info@tuev-thueringen.de)



  
Ing. C. Popescu, EWE  
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte  
des TÜV Thüringen e.V. Kenn-Nummer: 0090  
Certification Body for Pressure Equipment  
of TÜV Thüringen e.V. Reg.-No.: 0090

