

SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG WELDING PROCEDURE QUALIFICATION REPORT

Hersteller-Schweißanweisung: EKN-WPS-01
Manufacturer's welding procedure:

Prüfstelle: TÜV AUSTRIA
Inspecting authority: SERVICES GMBH

Beleg-Nr.: EKN-EN-WPQR-05
Reference No:

Berichts-Nr.: 19-IS-1948-TAT-20-PQR-0144
Report No:

Hersteller:
Manufacturer: Ekin Endüstriyel Isıtma ve Soğutma Sanayi LTD. ŞTİ.

Anschrift:
Address: Dudullu O.S.B. DES Sanayi Sitesi 107 Sk. No:2 Dudullu / İSTANBUL

Vorschrift / Prüfnorm: EN ISO 15614-1/2017- Level2
Code / Testing standard:

Datum der Schweißung: 03.01.2020
Date of welding:

GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL

Schweißverfahren: 141
Welding process:

Nahtart: BW (Butt Weld)
Joint type:

Werkstoffgruppe: (Group 1.2 acc. to ONR CEN ISO/TR 15608) – (Range : Group 1-1)
Parent metal group:

Prüfstückdicke (mm): 12 mm (3 mm to 24 mm)
Parent metal thickness (mm):

Rohraußendurchmesser (mm): -
Pipe outside diameter (mm):

a-Maß (mm): 12 mm
design throat thickness (mm):

Art des Zusatzwerkstoffes / Bezeichnung: FM1 EN ISO 636-A:09 SG2 TIG – Ø2,0-2.4 mm
Filler metal type / Designation:

Schutzgas / Pulver: EN ISO 14175-I1 (%99,9 Ar)
Gas / Flux:

Stromart: DC (-)
Type of welding current:

Schweißposition: PF
Welding position:

Vorwärmung: 10 °C
Preheating:

Wärmenachbehandlung: -
Post weld heat treatment:

Sonstige Angaben: Non backing
Other information:

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.
Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code / testing standard indicated above.

ISTANBUL
Ort/Location

09.03.2020
Datum der Ausstellung
Date of issue

Ali Osman Özveren
Name und Unterschrift
Name and signature