



Zertifikat-/Auftrags- **P-EU-RO-BUC-19-09-19-116-02**  
 Nr.:  
 Reference No.:  
 N° de référence:

Seite **1** von **5**  
 Page **1** of **5**  
 Page **1** de **5**

## ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN(WPQR)

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE

Zertifizierstelle:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH	Zeichen:	EU-RO-BUC
Organisme de certification:	Westendstraße 199 D-80686 München	Sign:	TUV SUD ROMANIA
Hersteller / Anschritt:	SC ROTECA SRL, ARDUD, jud.SATU MARE Str. Bucurestilului 139 Ardud, ROMANIA	Beleg-Nr. des Herstellers:	WPS Nr. 101
Manufacturer / Address:		Manufacturer's Reference No.:	
Constructeur / Adresse:		N° de référence du constructeur:	
Vorschrift/Prüfnorm:	EN ISO 15614-1:2017 level2	Datum der Schweißung:	16.09.2019
Code/Testing Standard:		Date of Welding:	
Code/Norme d'essai:		Date du soudage:	

### GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITE

Schweißprozess/EN ISO 4063:	135 (MAG Metal / Activ Gas Welding )	Nahtart:	P FW ml
Welding Process:		Joint Type:	
Procédé de soudage:		Type de joint:	

Werkstoffgruppe:	S355J2+N EN 10025-2, der Gruppe 1; 1.2 der	Dicke des Grundwerkstoffs	≤ 30
Parent Metal Group:	CR ISO 15608	Parent Metal Thickness [mm]:	
Matériau:		Epaisseur du matériau [mm]:	

Schweißgütdicke [mm]	-	Kehlnahtdicke[mm]File	no
Weld thickness:		throat thickn:	restric
Epaisseur de soudage:		Epaisseur de file:	tion

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:	135-G42 4 M21 4S11 -EN ISO 14341-A	Stromart:	CC+
Filler Metal Type/Designation:		Type of Welding Current:	
Caractéristique du métal d'apport:		Nature de courant de soudage:	

Schutzgas / Wurzelerschutz:	135-G42 4 M21 G3S11 -EN ISO 14341-A	Tropfenübergang	Spray arc
Shielding Gas / Backing Gas:		Transfer mode:	
Gas de protection / Purge:		Mode de transfert:	

Schweißpositionen: All, except for PG:PJ and J-L045

Arbeitspositionen: Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -20 °C  
 As base material and filler metal respectively, however not lower than/  
 Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous

Vorwärmung:	Max100° C	Zwischenlagentemperatur	Max. 250° C
Preheat:		PCI:	
Préchauffage:		Interpass Temperature [°C]:	

Wärmenebehandlung:	590±10°C/1h ; 60°C/1h	Temperatur entre passes [°C]:	s. AD 2000-HP 2/1
Post Weld Heat Treatment:	±20-EN ISO15614-1 Pct 8.4.11	Gültigkeit der Prüfung:	Abschnitt 8
Traitementthermiqueaprèsoudage		Validity of Approval:	
		Validité du Certificat:	

### SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

BILDBEILAGEN ZUR METALLOGRAFISCHEN UNTERSUCHUNG: siehe Anlage 1  
 EINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSCHWEISSUNG UND/ SCHWEISSANWEISUNG (WPS): siehe Anlage 2

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfstücke in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test pieces were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés avec succès, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionnée(s).

Ort:	Bucharest	Datum der Ausstellung:	16.09.2019	Name und Unterschrift des
Location:		Date of issue:		Zertifiziers:
Lieu:		Date d'émission:		Name and Signature:
				Nom et signature:

Anlagen: 2  
 Annexes:  
 Annexes:  
 Zertifizierstelle:  
 Certification Body:  
 Organisme de certification:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH



\*) siehe Tabelle(n) für Geltungsbereich Werkstoffe in EN ISO 15614-1