

Zertifikat



Beiblatt-Nr.: 13
zum Zertifikat WF 0910159 HH

WPS-Nr.: pWPS.126 vom 1996-11-27

Der Firma

Fritz Barthel Armaturen GmbH & Co.KG

wird hiermit aufgrund vorgelegter Unterlagen über eine mit einer vom Germanischen Lloyd anerkannten Prüfstelle durchgeführte Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen" für das nachstehend genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

Wolfram-Inertgas-Schweißen

Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß:	141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Art/Ausführung:	Stumpfnähte am Rohr
Schweißgeräte:	Geeignete, entsprechend der Anweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißdaten:	Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißzusätze:	Vom Germanischen Lloyd überprüfte und zugelassene Draht-Gas-Kombinationen mit entsprechendem Gütegrad je nach Grundwerkstoff.
Nahtvorbereitung:	V-Naht, Öffnungswinkel 60°, Stegabstand ca. 2 mm bzw. je nach Blech-/Bauteildicke entsprechend den Normen bzw. gemäß Schweißanweisung.
Nahtaufbau:	Mehrlagig
Wärmebehandlung beim Schweißen:	Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißer:	Vom GL anerkannte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfungsbescheinigungen in den entsprechenden Prüfgruppen
Sonstiges:	Prüfbericht Nr. 91/96 vom 21.01.1997


Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e):	Rohr Stahl St 35-8. Andere, gleichartige Rohrstähle nach Zustimmung des Germanischen Lloyd.
Wanddicke(n) [mm]:	3 - 7,2
Rohrdurchmesser [mm]:	≥ 30,2
Positionen:	PA auf Drehvorrichtung (13°)
Wärmebehandlungszustand:	
Entwurfstemperatur:	---
Besonderheiten, Bemerkungen:	Schutzgasschweißen unter Wind- und Wetterschutz. Verfahrenszulassung für das Schweißen von Rohrleitungen der Rohrklasse I und II beträgt ein Jahr. Die Aufrechterhaltung der Gültigkeit dieser Zulassung ist durch regelmäßige Gütenachweise, z. B. Ergebnisse zerstörungsfreier Prüfungen und/oder Arbeitsprüfungen zu bestätigen.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 038525-12/DLie vom 2012-07-05.

Hamburg, 2012-07-05

Germanischer Lloyd


Dietmar Liebich

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung (siehe Kapitel I - Schiffstechnik, Teil 0 - Klassifikation und Besichtigungen). Germanischer Lloyd SE, Handelsregister Hamburg, HRB 115442.

Zertifikat



Beiblatt-Nr.: 10
zum Zertifikat WF 0910159 HH

WPS-Nr.: S-42-21-00 Rev. 1 vom 2001-01-22

Der Firma

Fritz Barthel Armaturen GmbH & Co.KG

wird aufgrund der unter Aufsicht des Germanischen Lloyd durchgeführten Probeschweißungen und Prüfungen bestätigt, daß diese in Übereinstimmung mit den Bedingungen von EN 288-3 wie folgt durchgeführt und mit zufriedenstellendem Ergebnis abgeschlossen wurden:

Wolfram-Inertgasschweißen von warmfesten Rohren

Verfahrens-Einzelheiten

Schweißprozeß: 141 - Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)
Nahtart: Stumpfnah am Rohr, einseitig, ohne Badsicherung
Grundwerkstoff(e): 13 Cr Mo 4 5 (1.7335) und 15 Mo 3 (1.5415)
Prüfstückdicken: 3,4 mm
Außendurchmesser: 30,0 mm
Art der Zusatzwerkstoffe: Draht-Gas: DIN 8575 - SG Mo (DMO-IG "Böhler") / EN 439 - I1
Schutzgas / Pulver: Wurzelschutz: EN 439 - F2
Stromart: Gleichstrom, minus
Schweißposition: PA
Nahtaufbau: Mehrlagig
Vorwärmung: Vorwärmtemperatur 200°C
Wärmenachbehandlung: 620-660°C/30 min/ Abkühlung an ruhender Luft
Datum der Schweißung: 2001-01-22
Schweißer: ---
Sonstiges: Übertragung von Beiblatt 01 zum Zertifikat WF 0110149 HH

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): Werkstoffe der Gruppe 5 gem. DIN EN 288-3 Tabelle 3 und Ziffer 8.3.1.1.
Wanddicke(n) [mm]: 3,0 - 6,4
Rohrdurchmesser [mm]: 15,0 - 60,0
Positionen: PA
Wärmenachbehandlung: Entsprechend des Grundwerkstoffes.
Besonderheiten, Bemerkungen: Die Zulassung dieses Verfahrens erfolgte entsprechend der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG durch die benannte Stelle Nr. 0098.
Entwurfstemperatur: Wie für den Grundwerkstoff bzw. den Schweißzusatz.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 038525-12/DLie vom 2012-07-05.

Hamburg, 2012-07-05

Germanischer Lloyd

Dietmar Liebich

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung (siehe Kapitel I - Schiffstechnik, Teil 0 - Klassifikation und Besichtigungen). Germanischer Lloyd SE, Handelsregister Hamburg, HRB 115442.