

 <small>Ein Unternehmen im THYSSEN SCHACHTBAU Konzern</small>			<b>DIN EN ISO 4063:</b> <b>- 121 -</b>		<b>Verfahrensprüfungen für Schweißprozess - UP -</b> <b>Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode</b> <b>List of WPQR</b>					<b>Mülheim a. d. Ruhr,</b> <b>2019-02-26</b>	
VP-Nr.	Naht-art	Schweiß-position	Werkst. Nr.1:	Werkst. Nr. 2:	Dicke (mm), Rohr, Blech etc.	Schweißgeometrie Schweißzusatz	zugeh. WPS	Vor-wär-men	Wärme-behand lung	Prüfstelle Regelwerke	Datum
112	FW	PA (Plattierung)	1.0577 S355J2+N 1.2	1.0577 S355J2+N 1.2	30 (Plattierung)	Auftragschweißung, Draht: EN ISO 14343 - A S 13 4, Pulver: EN 760 - SA FB 2 55 AC	112-12	>150°	70min, 590°C	TÜV NORD, DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-7	14.05.12
69	BW	PA	1.0566 P355NL1 1.2	1.0566 P355NL1 1.2	150 (Blech mit Blech)	Stumpfnah, DV-Nah, 90°,70°, Draht: EN 756 - S2, Pulver: DIN EN 760 - SA FB 1 65 DC - UV420TT	414-05	min. 100°C	2,5h bei 570°C	GSI SLVDU DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-7	28.03.06
45	BW	PA	1.0045 S355JR 1.2	1.4541 X6CrNiTi18-10 8.1	50 (Blech mit Blech)	Stumpfnah, DV-Nah, 60°, Draht: EN 12072 - S18 8, Pulver: EN 760 - SA FB 2 55 AC H 5	297-05	RT	-	GSI SLVDU DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-1	21.02.05
39	BW	PA	1.0570 S355J2G3 1.2	1.0570 S355J2G3 1.2	80 (Blech mit Blech)	Stumpfnah, HY-Nah 45°; Draht: EN 756 - S2, Pulver: EN 760 - SA FB 1 65 DC H5, UV 421 TT	243-05	80 - 100°C	-	GSI SLVDU DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 EN288-3	03.09.04
 <small>Ein Unternehmen im THYSSEN SCHACHTBAU Konzern</small>			<b>DIN EN ISO 4063:</b> <b>- 141/121 -</b>		<b>Verfahrensprüfungen für Schweißprozess -WIG/UP-</b> <b>Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivstab und</b> <b>Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode</b> <b>List of WPQR</b>					<b>Mülheim a.d. Ruhr,</b> <b>2019-02-26</b>	
VP-Nr.	Naht-art	Schweiß-position	Werkst. Nr.1:	Werkst. Nr. 2:	Dicke (mm), Rohr, Blech etc.	Schweißgeometrie Schweißzusatz	zugeh. WPS	Vor-wär-men	Wärme-behand lung	Prüfstelle Regelwerke	Datum
69-16	PF	BW	1.0481 P295GH 1.2	1.0481 P295GH 1.2	50 (Blech mit Blech)	Stumpfnah, U-Nah, 16°; SZW: 141-SG Mo, Union I Mo, 121-Draht: EN 756- S2 Mo, Pulver: EN 760 - SA FB1 65 DC H5, UV420TT	030316 (69-16)	>100° C	2,5h bei 570°C	TÜV NORD, DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-7	31.05.16
55-16	PA	BW	1.0481 P295GH 1.2	1.0481 P295GH 1.2	20 (Blech mit Blech)	Stumpfnah, V-Nah, 60°; SZW: 141-SG Mo, Union I Mo, 121-Draht: EN 756- S2 Mo, Pulver: EN 760 - SA FB1 65 DC H5, UV420TT	070316 (55-16)	>100° C	-	TÜV NORD, DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-7	31.05.16
131	PA	BW	1.5415 16Mo3 1.1	1.5415 16Mo3 1.1	20 (Blech mit Blech)	Stumpfnah, V-Nah, 60°; SZW: 141-SG Mo, Union I Mo, 121-Draht: EN 756- S2 Mo, Pulver: EN 760 - SA FB165 DC H5, UV420TTR	131	75°C	-	TÜV NORD, DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-7	10.02.15
84-1	PA/PF	BW	1.7362 12CrMo19-5 5.2	1.4903 X10CrMoVNb 9-1/ P91 6.4	25 (Blech mit Blech)	Stumpfnah,V-Nah; SZW:141-WCrMo5Si, 121-Draht: SCr Mo5, Pulver: EN 760 - SA FB 1 65DC, UV420TT	VP 84-1	250-270°C	4h, 740°C	TÜV NORD, DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-1	09.06.10
82	PA (wbh)	BW	1.4903 X10CrMoVNb 9-1/ P91 6.4	1.4903 X10CrMoVNb 9-1/P91 6.4	25 (Blech mit Blech)	Stumpfnah,V-Nah; SZW:141-WCrMo9 1, Union I C Mo910, 121-Draht: SCr Mo 91, Pulver: EN 760 - SA FB2 55 DC, Marathon543	VP82	200-260°C	5h, 740°C	TÜV NORD, DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-1	02.10.09

55	PA	BW	1.5415 ASTMA335P1 / 16Mo3 1.1	1.5415 ASTMA335P1 /16Mo3 1.1	ø 457 x 25 (20)	Stumpfnah, U-Naht auf V-Wurzel70°, 14°; SZW: 141-SG Mo, Union I Mo, 121-Draht: EN 756 - S2 Mo, Pulver: EN 760 - SA FB1 65 DC H5, UV420TTR	324-11	RT	-	RW TÜV DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 EN288-3 ISO15614	02.05. 05
51	PA	BW	1.7380 ASTMA335P2 2 10CrMo9 10 5.2	1.7380 ASTMA335P2 2 10CrMo9 10 5.2	ø 406,9 x 25	Stumpfnah, V-Naht auf V-Wurzel70°, 14°; SZW: 141- CrMo2Si, Union ICr Mo910, 121-Draht: EN12070- S2CrMo, Pulver: EN760- SAFB165DCH5, UV420TTR	320-11	200- 230°C	2h, 720°C	RW TÜV DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 EN288-3 ISO15614	02.05. 05
14/03	PA, rot.	BW	1.7380 10CrMo910 5.2	1.7380 10CrMo910 5.2	ø 323,9x20	Stumpfnah, U-Naht auf V-Wurzel70°, 14°; SZW: 141- CrMo2Si, Union ICr Mo910, 121-Draht: EN12070- S2CrMo, Pulver: EN760- SAFB1 65 DCH5, UV420TTLH	WPS 14/03	200°C	60min., 680- 720°C	RW TÜV AD2000-HP2/1 DIN EN 288-3	20.10. 99
08/03	PA, rot.	BW	1.5415 15Mo3 1.1	1.7380 10CrMo910 5.2	ø 323,9 x 20	Stumpfnah, U-Naht auf V-Wurzel70°, 14°; SZW: 141-SG Mo, Union I Mo, 121-Draht: EN 756 - S2 Mo, Pulver: EN 760 - SA FB1 65 DC H5,UV420TTLH	WPS 08/03	200°C	60min, 620- 660°C	RW TÜV AD2000-HP2/1 DIN EN 288-3	20.10. 99
07/03	PA, rot.	BW	1.5415 15Mo3 1.1	1.5415 15Mo3 1.1	ø 323,9 x 20	Stumpfnah,U- Naht,14°, V-Wurzel 70°; SZW: 141-SG Mo, Union I Mo, 121-Draht: EN 756 - S2 Mo, Pulver: EN 760 - SA FB1 65 DCH5,UV420TTLH	WPS 07/03	200°C	-	RW TÜV AD2000-HP2/1 DIN EN 288-3	20.10. 99



DIN EN ISO 4063:  
- 135/121 -

Verfahrensprüfungen für Schweißprozess -MAG/UP-  
Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode  
und Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode  
List of WPQR

Mülheim a.d. Ruhr,  
2019-02-26

VP- Nr.	Naht- art	Schweiß- position	Werkst. Nr.1:	Werkst. Nr. 2:	Dicke (mm), Rohr, Blech etc.	Schweißgeometrie Schweißzusatz	zugeh. WPS	Vor- wär- men	Wärme- behand- lung	Prüfstelle Regelwerke	Datum
79-07	PA	BW	1.7380, 10CrMo910, 5.2	1.7380, 10CrMo910, 5.2	30 (Blech mit Blech)	Stumpfnah, V, 40- 60°; SZW: 135-S G CrMo2 Si1, Union I Mo, 121-Draht: EN 127070-S1 CrMo2, Pulver:EN760- SA FB165 DC H5, UV420TT	VP 79- 07	200- 230°C	2h, 620°C	TÜV NORD, DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-7	20.12. 07
68	PA	BW	1.0566, P355NL1, 1.2	1.0566, P355NL1, 1.2	50 (Blech mit Blech)	Stumpfnah, DV- Naht, SZW:135-EN 440; SG4Si1, Union SG3; 121-Draht: EN 756- S 2, Union S2, Pulver: EN760- SAFB165DC H5, UV420TT	413-05	120°C	2,5h, 570°C	TÜV NORD, DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 EN288-3 ISO15614-7	20.03. 06
67	PA	BW	1.0566, P355NL1, 1.2	1.0566, P355NL1, 1.2	30 (Blech mit Blech)	Stumpfnah, V- Naht, SZW:135-EN 440; SG4Si1, Union SG3; 121-Draht: EN 756- S3, Union S3, Pulver: EN760- SAFB165DC H5, UV420TT	410-05	175°C	2,5h, 570°C	RW TÜV, DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 EN288-3 ISO15614-7	09.01. 06
41	PA	BW	1.0045, S355J2G3, 1.2	1.0045, S355J2G3, 1.2	20 (Blech mit Blech)	Stumpfnah, V- Naht, 45°, SZW:135 -EN 440; SG3Si1, Union SG2; 121- Draht:EN 756-S2, Union S2, Pulver: EN760-SAFB165 DC H5, UV420TT	VP41	RT	-	GSI SLV DU, DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 EN288-3	03.09. 04