

 Ein Unternehmen im THYSSEN SCHACHTBAU Konzern			DIN EN ISO 4063: - 141 -		Verfahrensprüfungen für Schweißprozess - WIG - Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivstab List of WPQR					Mülheim a. d. Ruhr, 2019-03-12	
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-behandlung	Prüfstelle Regelwerke	Datum
155	BW, FW	PC / PH	1.4571, X6CrNiMo Ti17-12-2, 8.1	1.4571, X6CrNiMo Ti17-12-2, 8.1	ø48,3*2,6	Stumpfnahht,V-Fuge, BW, ml, SZ: E+C 45553 / ER 318	173-155	-	-	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ISO15614-1	23.10.18
154	BW, FW	PC / PH	1.0582, L360NB / P355N, 1.2	1.0582, L360NB / P355N, 1.2	ø33,7*2,6	Stumpfnahht,V-Fuge, BW, ml, SZ: ISO 636-A-W3Si1 - Union I 52	173-154	-	-	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ISO15614-1	23.10.18
146	BW	PH	1.0345, P235GH, 1.1	1.0345, P235GH, 1.1	ø60,3*2,9	Stumpfnahht,V-Fuge, BW, ml, SZ: ISO 21952-A- W CrMo1Si-DCMS-IG	172-146	RT	-	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ENISO15614-1	02.11.17
145	BW	PH	1.0345, P235GH, 1.1	1.0345, P235GH, 1.1	ø21,3*2	Stumpfnahht,V-Fuge, BW, ml, SZ: ISO 21952-A- W CrMo1Si-DCMS-IG	171-145	RT	-	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ENISO15614-1	02.11.17
144	BW	PH	1.4571, X6CrNiMoTi1 7-12-2, 8.1	1.4571, X6CrNiMoTi1 7-12-2, 8.1	ø88,9*2	Stumpfnahht,V-Fuge, BW, SZ: EN ISO 14343-A- W 19 9 L - Thermanit JE-308 L	170-144	RT	-	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ENISO15614-1	06.10.17
143	BW	PH	1.4571, X6CrNiMoTi1 7-12-2, 8.1	1.4571, X6CrNiMoTi1 7-12-2, 8.1	ø48,3*2	Stumpfnahht,V-Fuge, BW, SZ: EN ISO 14343-A- W 19 9 L - Thermanit JE-308 L	169-143	RT	-	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ENISO15614-1	06.10.17
142	BW	PH	1.4571, X6CrNiMoTi1 7-12-2, 8.1	1.4571, X6CrNiMoTi1 7-12-2, 8.1	ø21,3*2	Stumpfnahht,V-Fuge, BW, SZ: EN ISO 14343-A- W 19 9 L - Thermanit JE-308 L	168-142	RT	-	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ENISO15614-1	06.10.17
139	FW	PH	1.0577, S355J2+N, 1.2	1.4313, X3CrNiMo13-4, 8.1	ø45 auf t35 (Bolzen auf Blech)	Kehlnaht, ml, Mischverbindung, SZ: ENISO 36-A-W3Si1-Union I 52	139-14	100-120°C	-	TÜV NORD DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO 15614-1	10.04.14
138	FW	PH	1.0577, S355J2+N, 1.2	1.4313, X3CrNiMo13-4, 8.1	ø45 auf t35 (Bolzen auf Blech)	Kehlnaht, ml, Mischverbindung, SZ: ENISO 14343-A- W 18 8Mn - Thermanit X	138-14	100-120°C	-	TÜV NORD DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO 15614-1	10.04.14
137	FW	PB/PD	1.0577, S355J2+N, 1.2	1.0577, S355J2+N, 1.2	30	Kehlnaht, ml, SZ: EN ISO 636- A - W3Si1 - Union I 52	137-14	>100° C	60min, 580°C	TÜV NORD DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO 15614-1	26.03.14
135	FW	PB/PD	1.0577, S355J2+N, 1.2	1.4313, X3CrNiMo13-4, 8.1	30	Kehlnaht, ml, Mischverbindung, SZ: EN ISO 14343-A- W 18 8 Mn - Thermanit X	135-14	>100° C	60min, 580°C	TÜV NORD DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO 15614-1	24.03.14
120	BW	PA	1.0577, S355J2+N, 1.2	1.4313, X3CrNiMo13-4, 8.1	30 (Blech mit Blech)	V-Naht, U-Naht, Reparatur, BW, ml, Mischverbindung, SZ: EN ISO 18274 - S Ni6082	120-12	100-120°C	-	TÜV NORD DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO 15614-7	05.07.12
104	BW	PF	1.0577, S355J2+N, 1.2	1.5415, 16Mo3, 1.1	Ø70x14 auf 100 (Rohr auf Blech)	Kehlnaht, HV-Naht, ml, SZW: EN ISO 636- A - W 3 Si1 - Union I 52	020-11	120°C	4h, 580°C	TÜV NORD DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO 15614-1	16.01.12
103	BW / FW	PA	1.4307, X2CrNi18-9, 8.1	1.4307, X2CrNi18-9, 8.1	t=5	Stumpfnahht, V-Fuge, 40°, BW, SZ: EN ISO 14343-A- W19 9 L - Thermanit JE-308 L	103 - 11	RT	-	TÜV NORD DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO 15614-1	06.12.12
102	FW	PF	1.0038, S235JR+N, 1.1	1.0038, S235JR+N, 1.1	Ø40 auf t150 Rund auf Blech	Kehlnaht, ml, SZ: EN ISO 636- A - W3 Si1 - Union I 52	102 - 11	>120° C	-	TÜV NORD DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-1 ISO15613-1	09.07.12
101	FW	PF	1.0038, S235JR+N, 1.1	1.0038, S235JR+N, 1.1	Ø40 auf t50 Rund auf Blech	Kehlnaht, ml, SZ: EN ISO 636- A - W3 Si1 - Union I 52	101 - 11	>120° C	-	TÜV NORD RL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-1 ISO15613-1	09.07.12
100	FW	PF	1.4301, X5CrNi18-10 8.1	1.4307, X2CrNi18-9, 8.1	Ø30 auf t5.0 Rund auf Blech	Kehlnaht, ml, SZ: EN ISO 14343-A- W 19 9 L - Thermanit JE-308 L	100 - 11	RT	-	TÜV NORD RL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO 15614-1	09.07.12

99	FW	PB	1.4307, X2CrNi18-9, 8.1	1.4307, X2CrNi18-9, 8.1	t5	Kehlnaht, ml, SZ: EN ISO 14343-A- W 19 9 L - Thermanit JE-308 L	99 - 11	RT	-	TÜV NORD RL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-1	09.07. 12
54	FW	PB	1.7380, 10CrMo910 (ASTM A182 F22 / P22), 5.2	1.7380, 10CrMo910 (ASTM A182 F22 / P22), 5.2	Ø42x10 auf 12,5 (Rohrstutzen aufgesetzt)	Kehlnaht, ml, HV- Naht, SZ: Union I CrMo910 - AWS A5.28-ER90S-G	323-04	200- 230°C	2h, 720°C	RWTÜV RL97/23/EG AD2000HP2/1 EN288-3 ISO15614	02.05. 05
53	BW	PA	1.5415, 16Mo3 (ASTM A204 GR C), 1.1	1.5415, 16Mo3 (ASTM A204GRC), 1.1	t12,5 (Blech mit Blech)	Stumpfnaht, ml, V- Naht, SZ: Union I CrMo910 - AWS A5.28-ER90S-G	322-03	-	2h, 630°C	RWTÜV RL97/23/EG AD2000HP2/1 EN288-3 ISO15614	02.05. 05
40	T-BW	PF	1.4541, X6CrNiTi18- 10, 8.1	1.4541, X6CrNiTi18- 10, 8.1	Ø60 auf t12 Rund auf Blech	Stumpfnaht, BW an T-Stoß, HY-Naht 45°, SZ: EN12072- W 19 9 H- Thermanit ATS 4	225-03	-	-	RWTÜV AD2000HP2/1 EN288-3 DGRL97/23/EG ASME Sec. IX	23.08. 04
38	BW	PF / 5G	1.4541, X6CrNiTi18- 10, 8.1	1.5415, 16Mo3, 1.1	Ø273x9 (Rohr an Rohr)	Stumpfnaht, V- Naht, 60°, ml, SZ: DIN 1736 - SGNiCr20 Nb - Thermanit Nicro82	221-03	-	-	RWTÜV AD2000HP2/1 EN288-3 RL 97/23/EG ASME Sec. IX	18.08. 04
37	FW	PB	1.4016, X6Cr17, 7.1	1.4016, X6Cr17, 7.1	t3	Kehlnaht , Überlappstoß, sl, SZ: EN 12072 - W199LSi-DT1.4316	037-02	-	-	RWTÜV EN288-3	13.05. 04
36	FW	PF	1.4541, X6CrNiTi18- 10, 8.1	1.4541, X6CrNiTi18- 10, 8.1	Ø33,7*2 auf t15 (Rohr auf Blech)	Kehlnaht, sl, Rohr längs auf Blech, SZ: EN12072- W 19 12 3NbSi (1.4576)	pWPS 36	-	-	RWTÜV EN288-3	28.01. 04
35	FW	PB	1.0570, S355J2G3, 1.2	1.4541, X6CrNiTi18- 10, 8.1	Ø13,5x2 auf t35 (Rohr auf Blech)	Kehlnaht, sl, Rohr längs auf Blech, SZ: EN12072- DT 1.4370- W 18 8 Mn	pWPS 35	-	-	RWTÜV EN288-3	28.01. 04
34	FW	PB	1.0570, S355J2G3, 1.2	1.4541, X6CrNiTi18- 10, 8.1	Ø33,7x2 auf t35 (Rohr auf Blech)	Kehlnaht, sl, Rohr längs auf Blech, SZ: EN12072- DT 1.4370 - W 18 8 Mn	pWPS 34	-	-	RWTÜV EN288-3	28.01. 04
33	BW	PC	1.0038, S235JRG2, 1.1	1.0038, S235JRG2, 1.1	t15 (Blech mit Blech)	Stumpfnaht,V-Naht, 50°, ml, SZ:EN1668 - DTSG2 - W3 Si1	pWPS 33	-	-	RWTÜV EN288-3	11.12. 03
32	BW	PA	1.0038, S235JRG2, 1.1	1.4541, X6CrNiTi18- 10, 8.1	t15 (Blech mit Blech)	Stumpfnaht,V-Naht, 50°, ml, mit Gegenlage, SZ: EN12072- DT 1.4370 - W18 8Mn	pWPS 32	-	-	RWTÜV EN288-3	11.12. 03
23/20 03	BW	PF	1.0345, St35.8/III, P235GH, 1.1	1.0345, St35.8/III, P235GH, 1.1	Ø60,3x4,0 (Rohr an Rohr)	Stumpfnaht,V-Naht, 60°, ml, SZ:EN1668 - DT SG2 - W3 Si1	pWPS 23	-	-	RWTÜV EN288-3	12.06. 03
004	BW	PF	1.0038, S235JRG2, 1.1	1.0038, S235JRG2, 1.1	t8 (Blech mit Blech)	Stumpfnaht,V-Naht, 60°, ml, SZ:EN1668 - DTSG2 - W3 Si1	pWPS 04	-	-	RWTÜV AD2000HP2/1 EN288-3	10.04. 02
003	BW	PE	1.0038, S235JRG2, 1.1	1.0038, S235JRG2, 1.1	t8	Stumpfnaht,V-Naht, 60°, ml, SZ:EN1668 - DTSG2 - W3 Si1	pWPS 03	-	-	RWTÜV AD2000HP2/1 EN288-3	10.04. 02
002	BW	PG	1.0038, S235JRG2, 1.1	1.0038, S235/St37, 1.1	30/ø26,9x2,6 (Rohre in Rohrplatte)	Stirnflachnaht, Bayer Werksnorm, 30°, ml, SZ:EN1668 - DTSG2 - W3Si1	pWPS 02	-	-	RWTÜV AD2000HP2/1 VdTÜV-MBI. 1158, Bayer W- Norm 421	10.04. 02
20/03	BW	H-LO45 - 6G	1.0425 ASTM A106 Gr.B, P265GH 1.2	1.0425, ASTM A106 Gr.B,P265GH, 1.2	ø 114,3 x 6,0 (Rohr an Rohr)	Stumpfnaht,V-Naht, 60°, SZ: AWS – ER 70 S-6	WPS 16.10.0 0	RT	2,5h, 600°C	RWTÜV ASME Sec.IX DIN EN 288-3	30.01. 01
070/0 2	FW	PA	1.0425, P265GH, 1.1	1.4541, X6CrNiTi18- 10, 8.1	1x1,5mm + 2x0,8mm in t15 (3 Blechstreifen in Mulde)	Kehlnaht, Bleche in Mulde schweißen, SZ: DIN 8556 - SG- X15CrNiMn 18 8 - Thermanit X)	WPS 070/02	-	-	RWTÜV AD2000HP2/1 EN288-3	16.10. 98
12/04	BW	PB	1.5415, 16Mo3, 1.1	1.0345, P235GH / St35.8, 1.1	ø114x11 auf t12 (Stutzen)	HV-Naht, 45°, ml, Stutzen in Blech 16Mo3, SZ: DIN8575-SGMO- DMO-IG - Böhler	Pr.12/04	100°C	-	RWTÜV AD2000HP2/1 EN288-3	08.06. 99
12/04	BW	PB	1.5415, 16Mo3, 1.1	1.0345, P235GH / St35.8, 1.1	ø114x11 auf t12 (Stutzen)	HV-Naht, 45°, ml, Stutzen in Blech, SZ:DIN8575 - SGMO- Union I Mo	Pr.12/04	100°C	-	RWTÜV AD2000HP2/1 TRD 201 EN288-3	06.02. 98