

**Zertifikat**  
**Anerkennung eines Schweißverfahrens (WPAR)**  
Geltungsbereich

2 Zertifikat-Nr.: **50/06/027V/08** Prüf-Nr.: **7473-8**  
3 Prüfstelle: **Service-Center Arnstadt**  
4 Auftrags-Nr.: **2050.473.06**  
5 WPAR-Nr.: **008/06**  
6 Hersteller: **German Pipe GmbH**  
7 Anschrift: **Darrweg 43  
99734 Nordhausen**  
8 Regeln/Prüfnorm: **97/23/EG, AD-2000 HP 2/1, Ausg.: 08/2004  
DIN EN ISO 15614, Ausg.: 11/2004**  
9 Datum der Schweißung: **16.03.2006**  
10 Schweißprozeß: **WIG / MAG (141/135)**  
11 Nahtart: **Stumpfnah**  
12 Nahtform: **alle**  
13 Gruppe(n) / Grundwerkstoff(e): **6 gemäß AD-2000 HP 0 / 8.1 gemäß CR ISO 15608**  
14 Dicke des Grundwerkstoffes [mm]: von: **1,5** bis: **6,0**  
Nahtdicke a von:  
15 Außendurchmesser [mm]: von: **84,15** bis: **Blech**  
16 Anwendungstemperatur [°C] von: **-10**  
bis: **bzw. niedrigere Temperatur von Grundwerkstoff bzw.  
Zusatzwerkstoff**  
17 Art des Zusatzwerkstoffes **Schweißdraht / Drahtelektrode**  
Markenbezeichnung: **Thermanit JE-308LSi / Thermanit JE-308L Si**  
Normbezeichnung: **W19 9 L Si EN 12072 / G19 9 L Si EN 12072**  
18 Pulver/Hilfsstoffe: **Schutzgas: Argon B50/ Weldon X50S  
Wurzelschutzgas: Protec 10**  
19 Schweißposition(en): **PA**  
20 Vorwärmung: **-**  
21 Stromart: **= - / = +**  
22 Wärmenachbehandlung: **keine**  
23 **Sonstige Angaben:**

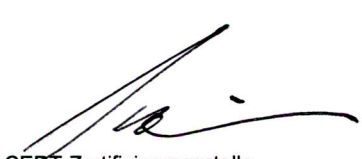
24 Ergänzungen und Wiederholungen mittels Arbeitsprüfungen sind in AD 2000 HP 2/1, Ziffer 3.10 geregelt.  
Wird die Fertigung länger als ein Jahr unterbrochen und können positive Ergebnisse der qualitätssichernden Maßnahmen nicht nachgewiesen werden, ist die Anwendbarkeit dieser Verfahrensprüfung zeitlich begrenzt bis *Monat/Jahr*.

25 Ort: **Nordhausen** Datum der Ausstellung: **12.04.2006**

26 TÜV Thüringen e.V.  
Melchendorfer Str. 64  
99096 Erfurt

Tel.: 0361/42830  
Fax: 0361/428342  
jschoepe@tuev-thueringen.de



  
TÜV CERT-Zertifizierungsstelle  
für Druckgeräte  
des TÜV Thüringen e.V.  
Kenn-Nummer: 0090