

Prüfbericht Nr.: 3049.12

Prüfzweck: Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR)
Verfahrensprüfung

**Zugrunde gelegte
Regelwerke:** DIN EN ISO 15614-1:2008

Auftraggeber: Kienle GmbH
Riedlinger Straße 17
8499 Altheim

Art des Prüfstückes: Stumpfstoß am Blech mit voller Durchschweißung

Schweißprozeß: 135 (Metall- Aktivgasschweißen - MAG) / 121 (Unter-Pulver-Schweißen)

Stoßart: Stumpfstoß

Nahtart: D-V-Naht

Grundwerkstoff: S355J2

Grundwerkstoffgruppe: 1.2

Abmessung: 350mm x 500mm, t = 90 mm

Schweißposition: PA (Wannenposition)

Anlagen: Vorläufige Schweißanweisung (pWPS), Materialzeugnis(se)
- pWPS Nr.: K-PWPS-006
(7 Seite(n))

SLV-Auftragsnummer: 2012 006 703 1049

Prüfergebnis: Die Anforderung der oben genannten Regelwerke
wurden erfüllt!

Bemerkung: ---

GSI mbH Niederlassung SLV Fellbach

Fellbach, den 12.09.2012

Abteilungsleiter Werkstofftechnik


Dipl.-Ing. (BA) R. Scholz



Metallographin


G. Ketzner-Raichle

Prüfbericht Nr.: 3049.12

16 Seiten insgesamt

Seite 1