

Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR)

WPQR-Nr des Herstellers:	2016 703 1024.1	SLV-Auftragsnummer:	2016 006 703 1024
Auftraggeber:	<i>Wolfgang Beth GmbH & Co.KG Wagnergasse 11 88471 Laupheim-Untersulmetingen</i>	pWPS-Nr.:	01
		Bericht erstellt am :	29.03.2016
Regel / Prüfnorm:	<i>Verfahrensprüfung gemäß DIN EN ISO 15614-1</i>		
Prüfgegenstand:	<i>Stumpfstoß am Blech mit voller Durchschweißung</i>		
Schweißprozess(e):	<i>135 - Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode</i>		
Mechanisierungsgrad:	<i>teilmechanisch</i>		
Schweißposition(en):	<i>PA - Wannenposition</i>		
Stoßart / Nahtart:	<i>V-Naht</i>	einlagig / mehrlagig:	<i>mehrlagig</i>
Grundwerkstoff(e):	<i>S355J2+N (1.0553)</i>	Grundwerkstoffgruppe(n):	<i>1.2</i>
Prüfteil Abmessung(en):	<i>t= 15mm</i>	Kehlnahtdicke:	---
Bezeichnung Zusatzwerkstoff:	<i>DIN EN ISO 14341-A-G4Si1</i>	Durchmesser Zusatzwerkstoff:	<i>1,0 mm</i>
Bezeichnung Schutzgas/Pulver:	<i>DIN EN ISO 14175 - M21</i>	Bezeichnung Formiergas:	---
Schweißstromart und Polung:	<i>Gleichstrom Pluspol (DC+)</i>	Vorwärmtemperatur:	<i>100 °C</i>
Zwischenlagentemperatur:	<i>max. 110°C</i>	Wasserstoffarmglühen:	<i>keine</i>
Wärmenachbehandlung:	<i>Abkühlen auf Raumtemperatur unter Wärmedecke</i>	Datum der Schweißung:	<i>03-2016</i>
sonstige Bemerkungen:	---		
Anlagen:	<i>Vorläufige Schweißanweisung (pWPS), Materialzeugnis(se) 8 Seite(n)</i>		

Das angelieferte Prüfstück hat die Anforderungen der oben genannten Regelwerke erfüllt.

Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die im Prüfbericht genannten Prüfgegenstände. Die GSI mbH, NL SLV Fellbach, übernimmt keinerlei Haftung für Maßnahmen jeglicher Art, die basierend auf den Ergebnissen und Schlussfolgerungen aus diesen Untersuchungen sowie auf den Empfehlungen dieses Berichtes ergriffen werden. Die Vervielfältigung und Veröffentlichung des Berichtes in vollem Umfang oder auszugsweise bedarf der schriftlichen Genehmigung durch die GSI mbH, NL SLV Fellbach. Sofern nichts anderes vereinbart, werden Proben, Reststücke und Röntgenfilme aus als -erfüllt- bewerteten Prüfabschnitten nur bis zum Versand des Prüfberichtes, ansonsten max. 3 Monate aufbewahrt.



Dipl.-Ing. A. Lohrmann
Leiter Werkstofftechnik



J. Hoßbach
Abteilung Werkstofftechnik

Durch die DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17025
akkreditiertes Prüflaboratorium.

Seite 1