

Prüfbericht Nr.: 3005.13-1

Prüfzweck:	Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR) Verfahrensprüfung
Zugrunde gelegte Regelwerke:	DIN EN ISO 15614-1:2012 DVS-Richtlinie 1702:2009
Auftraggeber:	Wolfgang Beth GmbH & Co. KG Wagnergasse 11 88471 Laupheim-Untersulmetingen
Art des Prüfstückes:	Kreuzstoß
Schweißprozeß:	135 (Metall- Aktivgasschweißen - MAG)
Stoßart:	Doppel-T-Stoß
Nahtart:	Kehlnaht
Grundwerkstoff:	S960QL (1.8933)
Grundwerkstoffgruppe:	3.2
Abmessung:	t = 12mm
Schweißposition:	PB (Horizontal - Vertikalposition)
Anlagen:	Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) / Materialzeugnis(se) - pWPS Nr.: 3005.12-001 (5 Seite(n))
SLV-Auftragsnummer:	2013 006 703 1005
Prüfergebnis:	Die Anforderung der oben genannten Regelwerke wurden erfüllt!
Bemerkung:	---

SLV Fellbach Niederlassung der GSI mbH

Fellbach, den 15.02.2013

Stellvertretender Abteilungsleiter Werkstofftechnik


Dipl.-Ing. D. Rotaru



Metallographin



G. Ketzler-Raichle

Prüfbericht Nr.: 3005.13-1

15 Seiten insgesamt

Seite 1