

Zertifikat

DNV-GL

Beiblatt-Nr.: 01 Rev.: 1
zum Zertifikat WF 1410035 HH

WPS-Nr.: siehe Sonstiges

Der Firma

August Hildebrandt GmbH

wird aufgrund der unter Aufsicht der DNV GL SE durchgeführten Probeschweißungen und Prüfungen bestätigt, daß diese in Übereinstimmung mit den Bedingungen von DIN EN ISO 15614-1 wie folgt durchgeführt und mit zufriedenstellendem Ergebnis abgeschlossen wurden:

Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode von Kehlnähten an unlegierten Baustählen S355

Verfahrens-Einzelheiten

Schweißprozeß: (t)135 - teilmech. Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
Nahtart: Kehlnaht: einlagig geschweißt.
Grundwerkstoff(e) S 355 J2+N n. EN 10025-2
Prüfstückdicken: 6,0 mm
Außendurchmesser: ---
Art der Zusatzwerkstoffe: Massivdrahtelektrode: "Union SG 2-H" (Böhler) ["G 42 3 M21 3Si1" n. EN ISO 14341 -A].
Schutzgas / Pulver: Schutzgas: EN 14175 - M21
Stromart: Wie bei der Verfahrensprüfung.
Schweißposition: PB, PF.
Nahtaufbau: Einlagig.
Vorwärmung: Vorwärmtemperatur: min. 50°C (siehe Bemerkungen).
Wärmenachbehandlung: Ohne.
Datum der Schweißung: 17.10.2014.
Schweißer: Geprüfte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfungsbescheinigungen in der entsprechenden Prüfgruppe..
Sonstiges: WPS Nr.: 0-05a BP S355 2 6 und 0-05b PF S355 2 6 vom 15.10.2014.

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): Untergruppe 1.1 und 1.2 (bis zu $ReH \leq 360N/mm^2$) nach CEN ISO/TR 15608.
Wanddicke(n) [mm]: 3,0 - 12,0
Rohrdurchmesser [mm]: > 500mm
Positionen: Kehlnähte: alle Positionen (außer Fallnaht (PG))
Wärmenachbehandlung: Ohne.
Besonderheiten, Bemerkungen: Schutzgasschweißen unter Wind- und Wetterschutz. Die Höhe der Vorwärmtemperatur im oberen Blechdickenbereich ist gesondert zu untersuchen bzw. zu berechnen (z.B. DIN EN 1011-2). Prüfber.: PB210-141117-06 und -07 Rev.0 v. 17.11.2014 der SLV Mecklenburg-Vorpommern.
Entwurfstemperatur: Wie für Grundwerkstoff und Schweißzusatz.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 034986-15/MWeg vom 2015-05-18.

Hamburg, 2015-05-18

DNV GL

Martin Wenning

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung. DNV GL SE; Handelsregister Hamburg, HRB 115442.

Zertifikat

DNV·GL

Beiblatt-Nr.: 02 Rev.: 1
zum Zertifikat WF 1410035 HH

WPS-Nr.: siehe Sonstiges

Der Firma

August Hildebrandt GmbH

wird aufgrund der unter Aufsicht der DNV GL SE durchgeführten Probeschweißungen und Prüfungen bestätigt, daß diese in Übereinstimmung mit den Bedingungen von DIN EN ISO 15614-1 wie folgt durchgeführt und mit zufriedenstellendem Ergebnis abgeschlossen wurden:

Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode von Kehlnähten an unlegierten Baustählen S355

Verfahrens-Einzelheiten

Schweißprozeß:	(t)135 - teilmech. Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
Nahtart:	Kehlnaht: mehrlagig geschweißt.
Grundwerkstoff(e)	S 355 J2+N n. EN 10025-2
Prüfstückdicken:	30,0 mm
Außendurchmesser:	---
Art der Zusatzwerkstoffe:	Massivdrahtelektrode: "Union SG 2-H" (Böhler) ["G 42 3 M21 3Si1" n. EN ISO 14341 -A].
Schutzgas / Pulver:	Schutzgas: EN 14175 - M21
Stromart:	Wie bei der Verfahrensprüfung.
Schweißposition:	PB, PF.
Nahtaufbau:	Mehrlagig.
Vorwärmung:	Vorwärmtemperatur: 130°C (s. Bemerkungen). Zwischenlagentemperatur: max. 200°C.
Wärmenachbehandlung:	Ohne.
Datum der Schweißung:	17.10.2014.
Schweißer:	Geprüfte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfungsbescheinigungen in der entsprechenden Prüfgruppe..
Sonstiges:	WPS Nr.: 0-06a BP S355 2 30 und 0-06b PF S355 2 30 vom 15.10.2014.

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e):	Untergruppe 1.1 und 1.2 (bis zu $ReH \leq 360N/mm^2$) nach CEN ISO/TR 15608.
Wanddicke(n) [mm]:	$\geq 5,0$
Rohrdurchmesser [mm]:	$> 500mm$
Positionen:	Kehlnähte: alle Positionen (außer Fallnaht (PG))
Wärmenachbehandlung:	Ohne.
Besonderheiten, Bemerkungen:	Schutzgasschweißen unter Wind- und Wetterschutz. Die Höhe der Vorwärmtemperatur im oberen Blechdickenbereich ist gesondert zu untersuchen bzw. zu berechnen (z.B. DIN EN 1011-2). Prüfber.: PB210-141117-08 und -01 Rev.0 v. 17.11.2014 und 11.12.2014 der SLV Mecklenburg-Vorpommern.
Entwurfstemperatur:	Wie für Grundwerkstoff und Schweißzusatz.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 034986-15/MWeg vom 2015-05-18.

Hamburg, 2015-05-18

DNV GL


Martin Wenning

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung. DNV GL SE; Handelsregister Hamburg, HRB 115442.

Zertifikat

DNV-GL

Beiblatt-Nr.: 03
zum Zertifikat WF 1410035 HH

WPS-Nr.: siehe Sonstiges

Der Firma **August Hildebrandt GmbH**

wird aufgrund der unter Aufsicht der DNV GL SE durchgeführten Probeschweißungen und Prüfungen bestätigt, daß diese in Übereinstimmung mit den Bedingungen von DIN EN ISO 15614-1 wie folgt durchgeführt und mit zufriedenstellendem Ergebnis abgeschlossen wurden:

Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode von Stumpfnähten an unlegierten Baustählen S355

Verfahrens-Einzelheiten

Schweißprozeß: (t)135 - teilmech. Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
Nahtart: Stumpfnah: mehrlagig und einseitig geschweißt.
Grundwerkstoff(e): S 355 J2+N n. EN 10025-2
Prüfstückdicken: 20,0 mm
Außendurchmesser: —
Art der Zusatzwerkstoffe: Massivdrahtelektrode: "Union SG 2-H" (Böhler) ["G 42 3 M21 3Si1" n. EN ISO 14341 -A].
Schutzgas / Pulver: Schutzgas: EN 14175 - M21
Stromart: Wie bei der Verfahrensprüfung.
Schweißposition: PC, PF.
Nahtaufbau: Mehrlagig und einseitig, ohne Badsicherung mit voller Durchschweißung.
Vorwärmung: Vorwärmtemperatur: 130°C (s. Bemerkungen). Zwischenlagentemperatur: max. 200°C.
Wärmenachbehandlung: Ohne.
Datum der Schweißung: 17.10.2014.
Schweißer: Geprüfte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfungsbescheinigungen in der entsprechenden Prüfgruppe..
Sonstiges: WPS Nr.: 1-07a PC S355 2 20 und 1-07b PF S355 2 20 vom 10.02.2015.

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): Untergruppe 1.1 und 1.2 (bis zu $ReH \leq 360N/mm^2$) nach CEN ISO/TR 15608.
Wanddicke(n) [mm]: 10,0 - 40,0
Rohrdurchmesser [mm]: > 500mm
Positionen: Stumpfnähte: alle Positionen (außer Fallnaht (PG)).
Wärmenachbehandlung: Ohne.
Besonderheiten, Bemerkungen: Schutzgasschweißen unter Wind- und Wetterschutz. Die Höhe der Vorwärmtemperatur im oberen Blechdickenbereich ist gesondert zu untersuchen bzw. zu berechnen (z.B. DIN EN 1011-2). Prüfer.: PB210-141117-03 und -05 Rev.0 v. 27.03.2015 und 17.11.2014 der SLV Mecklenburg-Vorpommern.
Entwurfstemperatur: Wie für Grundwerkstoff und Schweißzusatz.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 027973-15/MWeg vom 2015-04-24.

Hamburg, 2015-04-24

DNV GL

Martin Wenning

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung. DNV GL SE; Handelsregister Hamburg, HRB 115442.