



Auftrag-Nr.: 2619741  
Reference No.:  
N° de référence:

Prüf-Nr.: 0036 / 1116 / 294  
Inspection No.:  
N° d'inspection:

Seite 1 von 1  
Page of  
Page de

**ZERTIFIKAT – ANERKENNUNG VON FÜGEVERFAHREN (Kunststoffe)**  
WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

**Zertifizierstelle:** TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Certification Body:  
Organisme de certification: Institut für Kunststoffe  
Westendstr. 199  
80686 München

**Zeichen:** mar  
Sign:

**Zertifizierer:**  
Hans Markert

**Hersteller / Anschrift:** IKW-GmbH  
Manufacturer / Address:  
Constructeur / Adresse: Gewerbepark Lindach D13  
84489 Burghausen

**Beleg-Nr. des Herstellers:**  
Manufacturer's Reference No.:  
N° de référence du constructeur

**Kd.-Nr.:**  
692115

**Vorschrift/Prüfnorm:** DGR 2014/68/EU  
Code/Testing Standard:  
Code/Norme d'essai: AD 2000-Merkblatt HP 120 R Pkt. 4.2.4

**Datum der Schweißung:** siehe DVS-Prüfung  
Date of Welding:  
Date du soudage:

**GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ**

**Fügeverfahren:** Heizelement-Stumpfschweißen (HS) Rohr  
Joint method:  
Procédure d'adjonction: Maschinell gemäß DVS 2212-1  
Untergruppe I – 4.1; I – 6.1;

**Nahtart:** Stumpf-Naht  
Joint Type:  
Type de joint:

**Werkstoffgruppe:** PP (PP-H, PP-B, PP-R) -> bis 30 mm  
Parent Metal Group:  
Matériaux: PE-HD (PE 80 / PE 100) -> bis 30 mm

**Dicke [mm]:** > 2 ... 30  
Parent Metal Thickness [mm]:  
Épaisseur du matériau [mm]:

**Außendurchmesser:** bis Ø 225  
Pipe Outside Diameter [mm]:  
Diamètre extérieur [mm]:

**Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:** ohne  
Filler Metal Type/Designation:  
Caractéristique du métal d'apport:

**Gültigkeit:** 11-2019  
Validity:  
Validité:

**SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES**

Die Voraussetzungen zum Hersteller nach AD 2000-Merkblatt HP 120 R, Pkt. 4.2.4 und DGR 2014/68/EU sind erfüllt.

Weitere Angaben bezüglich Fügeverfahren, Werkstoff und Gültigkeitsdauer der Personenqualifikationen siehe entsprechende Schweißerzeugnisse gemäß DVS 2212-1.

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés avec succès, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e).

**Ort:** München  
Location:  
Lieu: **Datum der Ausstellung:** 07.11.2016  
Date of issue:  
Date d'émission:

**Name und Unterschrift:** Hans Markert  
Name and Signature:  
Nom et signature:

**Anlagen:** Keine  
Annexes:  
Annexes:

**Zertifizierstelle:** TÜV SÜD  
Certification Body:  
Organisme de certification: **INDUSTRIE SERVICE GMBH**  
NOTIFIZIERTE STELLE,  
KENNNUMMER 0036

