

**Notifizierte Stelle 0036 nach Druckgeräterichtlinie
2014/68/EU
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**



Industrie Service

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

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

Seite 1 **von** 1
Page 1 **of** 1
Page 1 **de** 1

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:
Institut für Kunststoffe
Organisme de certification: Westendstr. 199
80686 München

Zeichen: mar
Sign:

Zertifizierer:
Hans Markert

Hersteller / Anschrift: IKW-GmbH
Manufacturer / Address:
Gewerbepark Lindach D13
Constructeur / Adresse:
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 Standart:
AD 2000-Merkblatt HP 120 R Pkt. 4.2.4
Code/Norme d'essai:

Datum der Schweißung:
Date of Welding:
Date du soudage:

siehe DVS-Prüfung

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Fügeverfahren: Heizelement-Stumpfschweißen (HS) Rohr
Joint method:
Maschinell gemäß DVS 2212-1
Procédure d'adjonction: Untergruppe I – 8;

Nahtart:
Joint Type:
Type de joint:

Stumpf-Naht

Werkstoffgruppe: PVDF -> bis 10 mm
Parent Metal Group:
Matériaux:

Dicke [mm]:
Parent Metal Thickness [mm]:
Épaisseur du matériau [mm]:

> 1,9 ... 10

Außendurchmesser:
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:

bis Ø 225

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

ohne

Gültigkeit:
Validity:
Validité:

11-2019

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:
Name and Signature:
Nom et signature:

Hans Markert

Zertifizierstelle:
Certification Body:
Organisme de certification:

**TÜV SÜD
INDUSTRIE SERVICE GMBH
NOTIFIZIERTE STELLE,
KENNNUMMER 0036**

Anlagen: Keine
Annexes:
Annexes: