



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

Zeichen: mar
Sign:

Zertifizierer:
Hans Markert

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

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

Kd.-Nr.:
692115

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

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

siehe DVS-Prüfung

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

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

Nahtart:
Joint Type:
Type de joint:

Stumpf-Naht

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

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

> 2 ... 30

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

Anlagen: Keine
Annexes:
Annexes:

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

