



STS 052  
CE 1253

Konformitätsbewertungsstelle (Benannte Stelle) für die Richtlinie  
Druckgeräte 97/23/EG und Einfache Druckbehälter  
87/404/EWG.

Swiss TS Technical Services AG  
Richtstrasse 15, CH-8304 Wallisellen,  
Tel. +41 44 877 61 48, Fax +41 44 877 61 75

**SWISS TS**

Ein Unternehmen des SVTI  
und des TÜV SÜD

Prüf-Nr.: VP 125549  
Inspection No.:  
N° d'inspection:

Auftrags-Nr.: KAP 125548  
Reference No.:  
N° de référence:

SVTI-Lauf-Nr. 01  
TÜV-Lauf-Nr.

Seite 1 von 6  
Page of  
Page de

**ZERTIFIKAT - ANERKENNUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)**  
**WELDING PROCEDURE QUALIFICATION REPORT / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE**

**Zertifizierstelle:** Swiss TS Technical Services AG  
**Certification Body:** Richtstrasse 15  
**Organisme de certification:** CH-8304 Wallisellen

**Zeichen:** 5 CH 0  
**Sign:**  
**Sign.:**

**Hersteller / Anschrift:**  
**Manufacturer / Address:** Rostra AG  
**Constructeur / Adresse:** Koppingenstrasse 25  
CH - 3427 Utzensdorf

**Beleg-Nr. des Herstellers:** WPS Nr. 01  
**Manufacturer's Reference No.:**  
**N° de référence du constructeur:**

**Vorschrift/Prüfnorm:** SVTI 505  
**Code/Testing Standard:** AD 2000-Merkblatt HP 2/1  
**Code/Norme d'essai:**

**Datum der Schweißung:**  
**Date of Welding:** 09.06.2010  
**Date du soudage:**

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

**Schweißprozeß:**  
**Welding Process:** 141  
**Procédé de soudage:**

**Nahtart:**  
**Joint Type:** BW ss nb  
**Type de joint:**  
s. EN ISO 15614-1 Pkt. 9.4.3/EN 288-4 Tab. 9

**Werkstoffgruppe:**  
**Parent Metal Group:** 8.1  
**Matériaux:**

**Dicke [mm]:**  
**Parent Metal Thickness [mm]:** 2.5-3.6  
**Épaisseur du matériau [mm]:** 3-3.6

**Außendurchmesser [mm]:**  
**Pipe Outside Diameter [mm]:** ≥ 25  
**Diamètre extérieur [mm]:**

**Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:**  
**Filler Metal Type/Designation:** S ( W 19 12 3 cL / Thermit GE - 316L )  
**Caractéristique du métal d'apport:**

**Stromart:**  
**Type of Welding Current:** DC +  
**Nature de courant de soudage:**

**Schutzgas / Wurzelschutz:**  
**Shielding Gas / Backing Gas:** I1 - ISO 14175 / N5 - ISO 14175  
**Gaz de protection / Purge:**

**Pulver:**  
**Flux:** --  
**Flux:**

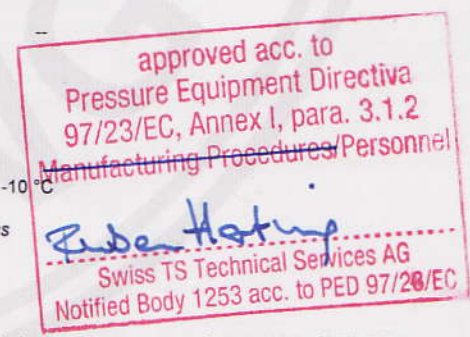
**Schweißpositionen:**  
**Welding Positions:** H-L045  
**Positions de soudage:**

**Betriebstemperatur:**  
**Working Temperature:** Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -70 / -10 °C  
**Température de service:** As base material and filler metal respectively, however not lower than /  
Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous

**Vorwärmung:**  
**Preheat:** keine  
**Préchauffage:**

**Wärmenachbehandlung:**  
**Post Weld Heat Treatment:** keine  
**Traitement thermique après soudage:**

**Gültigkeit der Prüfung:** Gemäss Liste SVTI 506  
**Validity of Approval:** s. AD 2000-HP 2/1,  
**Validité du Certificat:** Abschnitt 3.10



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

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:** Wallisellen  
**Location:**  
**Lieu:**  
**Datum der Ausstellung:** 25.06.2010  
**Date of issue:**  
**Date d'émission:**

**Name und Unterschrift des Zertifizierers:**  
**Name and Signature:**  
**Nom et signature:**  
**Name des Prüfers:**

**Anlagen:** WPS  
**Annexes:** Abnahmeprüfzeugnis 3.1  
**Annexes:**

**Zertifizierstelle:** Swiss TS Technical Services AG  
**Certification Body:** Benannte Stelle CE 1253  
**Organisme de certification:**