

Beiblatt-Nr.: 03
zum Zertifikat WF 1210037 HH

WPS-Nr.: 07 vom 2011-04-12

Der Firma **Lindenberg-Anlagen GmbH**

wird hiermit aufgrund der unter Aufsicht des Germanischen Lloyd durchgeführten schweißtechnischen Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen" für das nachstehend sowie in der Schweißanweisung genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

Teilmechanisches Schutzgasschweißen von Eckbeschlagverbindung

Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 135 - Metall-Aktivgasschweißen (MAG-Schweißen)
Art/Ausführung: Kehlnaht, mehrlagig
Schweißgeräte: Geeignete, entsprechend der Anweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißdaten: Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißzusätze: Vom GL überprüfte und zugelassene Draht-Gas-Kombinationen mit entsprechendem Gütegrad je nach Grundwerkstoff.

Nahtvorbereitung: Nahtbereich sauber und trocken.

Nahtaufbau: Mehrlagenschweißung (Lagenanzahl und -aufbau wie bei Verfahrensprüfung)
Wärmebehandlung beim Schweißen: Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht, mindestens jedoch trockenwärmen (siehe Bemerkungen).

Schweißer: Vom GL anerkannte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfungsbescheinigungen in der entsprechenden Prüfgruppe.

Sonstiges: Schutzgasschweißen unter Wind und Wetterschutz.
Prüfbericht Nr. 1 08 0780 HE vom 13.09.2011.

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): Baustahl z.B. S235JR n. DIN EN 10025 kombiniert mit Stahlguss-Eckbeschlag ZG16Mn (normalisiert, C-Geh. $\leq 0,23\%$).

Wanddicke(n) [mm]: t1:5,5 mm; t2:19,5 mm

Rohrdurchmesser [mm]: ---

Positionen: PB

Wärmebehandlungszustand: Wie geschweißt.

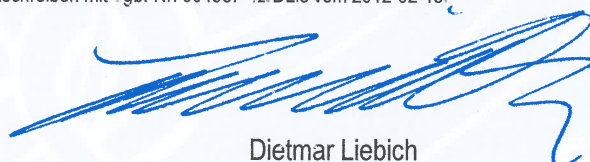
Entwurfstemperatur: ---

Besonderheiten, Bemerkungen: Die Notwendigkeit und Höhe einer Vorwärmung zum Schweißen ist in Abhängigkeit von der chemischen Zusammensetzung der Grundwerkstoffe, dem Wasserstoffgehalt des Schweißgutes, der Wärmeerbringung des Schweißverfahrens und der Bauteiltemperatur gesondert zu untersuchen bzw. festzulegen. Die Richtlinien und Empfehlungen der Hersteller von Grund- und Schweißzusatzwerkstoffen für das Schweißen von Stahlguss sind zu beachten.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 004387-12/DLie vom 2012-02-13.

Hamburg, 2012-02-13

Germanischer Lloyd



Dietmar Liebich