

de (D)	en (GB)	fr (F)
1 ANERKENNUNG EINES SCHWEISS- VERFAHRENS (WPAR) PRÜFERGEBNISSE	1 ACCEPTANCE OF A WELDING PROCEDURE (WPAR) TEST RESULTS	1 ACCEPTATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE (WPAR) RÉSULTATS DES ESSAIS
2 Seite von	2 Page of	2 Page de
3 Schweißverfahrensprüfung / WPAR-Nr. Prüfstelle	3 Welding procedure test / WPAR N° Inspection Authority	3 Mode opératoire de soudage / WPAR-N° Organisme de contrôle
4 Werks- / Kom.-Nr. Auftrags-Nr.:	4 Works N° / Job N° Order N°	4 N° usine / N° de la commission N° de la commande:
5 G-Nr.:	5 Reference N°	5 N° de référence
6 ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNGEN	6 NONDESTRUCTIVE TESTING	6 ESSAI NON DESTRUCTIF
7 Prüfverfahren Anforderung Ergebnis / Anlage / Blatt	7 Test method Requirements Result / Enclosure / Sheet	7 Méthode d'essai Exigences Résultat / Annexe / Page
8 Sichtprüfung	8 Visual Examination	8 Examen visuel
9 Durchstrahlungsprüfung	9 Radiography	9 Radiographie
10 Ultraschallprüfung	10 Ultrasonic examination	10 Ultra-sons
11 Farbeindringprüfung	11 Penetrant	11 Ressuage
12 Magnetpulverprüfung	12 Magnetic particle test	12 Magnétoscopie
13 ZUGVERSUCH	13 TENSILE TEST	13 ESSAIS DE TRACTION
14 Probe-Nr. / Bereich Abmessung Prüftemp. Bruchlage Bruchbeurteilung / Bemerkung	14 Specimen n°. / Area Dimensions Test temperature Fracture position Appearance of fracture / Remarks	14 N° d'éprouvette / Zone Dimensions Température d'essai Position de la cassure Interprétation de la cassure / Remarques
15 Anforderungen:	15 Requirements:	15 Exigences:
16 BIEGEVERSUCH Biegedorn Ø	16 BEND TESTS Mandrel diameter:	16 ESSAIS DE PLIAGE Diamètre du mandrin
17 Decklage in Zugzone Wurzellage in Zugzone Seitenbiegeprobe	17 Root pass in tensile zone Backing pass in tensile zone Side bend test	17 Traction du passe finale Traction du racine Essai de pliage sur le cote
18 Probe-Nr. / Bereich Abmessung Biegewinkel / Grad Bruchbeurteilung / Bemerkung Biegedehnung	18 Specimen n°. / Area Dimensions Bending angle / Degrees Appearance of fracture / Remarks Bending elongation	18 N° d'éprouvette / Zone Dimensions Angle de pliage / Degré Interprétation de la cassure / Remarques Allongement de pliage
19 KERBSCHLAGBIEGEVERSUCH	19 IMPACT TESTS	19 ESSAIS DE RÉSILIENCE*
20 Probe-Nr. / Bereich Abmessung Prüftemp. Kerblage Werte Mittelwert Bruchbeurteilung / Bemerkung	20 Specimen No. / Area Dimensions Test temperature Notch position Values Mean value Appearance of fracture / Remarks	20 N° d'éprouvette / Zone Dimensions Température d'essai Emplacement de l'entaille Valeur Moyenne Interprétation de la cassure / Remarques
21 Anforderungen:	21 Requirements:	21 Exigences:
22 SCHWEISSGUTANALYSE	22 WELD METAL ANALYSIS	22 ANALYSE DU MÉTAL D'APPORT
23 Probe-Nr. / Bereich	23 Specimen No. / Area	23 N° d'éprouvette / Zone
24 Härteprüfung / Anlage / Blatt:	24 Hardness test / Enclosure / Sheet:	24 Essai de dureté / Annexe / Page:
25 Gefügeuntersuchung / Anlage / Blatt:	25 Texture examination / Enclosure / Sheet:	25 Examen de la structure / Annexe / Page:
26 Makrogefüge: / Mikrogefüge:	26 Macro structure: / Micro structure:	26 Structure macrographique: / Microstructure:
27 BEMERKUNGEN:	27 REMARKS:	27 REMARQUES:
28 Die Prüfanforderungen sind nicht *) erfüllt.	28 Test requirements are not *) fulfilled	28 Les exigences ne *) sont pas acceptables
29 Ort / Datum der Ausstellung	29 Place / Date of issue	29 Lieu / Date d'émission
30 Der Sachverständige des RWTÜV e.V.	30 Expert of RWTÜV e.V.	30 L'Expert de la RWTÜV e.V.

\*) Nichtzutreffendes streichen

\*) Delete whatever not applicable

\*) Non correspondent à barrer

de (D)

en (GB)

fr (F)

- 1 ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS (WPAR) PRÜFUNGSBERICHT
- 2 Seite von
- 3 Schweißverfahrensprüfung / WPAR-Nr.: Prüfstelle
- 4 Werks- / Kom.Nr.: / Auftrags-Nr.:
- 5 WPS-Nr.: / G-Nr.:
- 6 Hersteller:
- 7 Anschrift:
- 8 Regel / Prüfnorm:
- 9 Datum der Schweißung:
- 10 Schweißprozess:
- 11 Nahtart:
- 12 Nahtform:
- 13 Grundwerkstoff(e):
- 14 Dicke d. Grundwerkstoffe(s) [mm]:
- 15 Außendurchmesser [mm]:
- 16 Art des Zusatzwerkstoffes / Markenbezeichnung / Normbezeichnung:
- 17 Pulver / Hilfsstoffe:
- 18 Schweißposition(en):
- 19 Vorwärmung:
- 20 Stromart:
- 21 Wärmenachbehandlung:
- 22 Bemerkungen:
- 23 Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnormen vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. Die gestellten Anforderungen sind erfüllt.
- 24 Ort / Datum der Ausstellung /
- 25 Der Sachverständige des RWTÜV e.V.

- 1 ACCEPTANCE OF A WELDING PROCEDURE (WPAR) TEST REPORT
- 2 Page of
- 3 Welding procedure / WPAR No.: Inspection Authority
- 4 Works No. / Job No.: / Order No.:
- 5 WPS No.: / Reference No.:
- 6 Manufacturer:
- 7 Address:
- 8 Rule / Testing standard:
- 9 Date of welding:
- 10 Welding process:
- 11 Joint type:
- 12 Joint form:
- 13 Parent Metal(s):
- 14 Thickness of parent metal(s) [mm]:
- 15 Outside diameter [mm]:
- 16 Filler metal type /Trade name / Standard designation:
- 17 Flux / Auxiliaries:
- 18 Welding Positions:
- 19 Preheating:
- 20 Type of Welding Current:
- 21 Post Weld Heat Treatment:
- 22 Remarks:
- 23 Certified that test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of the rules / testing standard indicated above.
- The requirements are fulfilled.
- 24 Place / Date of Issue /
- 25 Expert of RWTÜV e.V.

- 1 ACCEPTATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE (WPAR) CERTIFICAT DE QUALIFICATION
- 2 Page de
- 3 Mode opératoire de soudage / WPAR-N° Organisme de contrôle
- 4 N° d'usine: / N° de commission: / N° de commande
- 5 N° de WPS / N° de référence
- 6 Constructeur:
- 7 Adresse:
- 8 Code / Norme d'essai:
- 9 Date du soudage:
- 10 Procédé de soudage:
- 11 Type de joint:
- 12 Forme de joint:
- 13 Matériaux:
- 14 Épaisseur du matériau [mm]:
- 15 Diamètre extérieur [mm]:
- 16 Caractéristiques du métal d'apport: / Nom commercial / Désignation du matériau:
- 17 Flux / Matières auxiliaires:
- 18 Positions de soudage:
- 19 Préchauffage:
- 20 Nature de courant de soudage:
- 21 Traitement thermique après soudage:
- 22 Remarques:
- 23 Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e).
- Les conditions imposées sont satisfaites.
- 24 Lieu / Date d'émission /
- 25 L'Expert de la RWTÜV e.V.



2 BC000194S04E09DXDFZ Name: casing (weld map) Rev: A  
 Intern gill/or 2015/01-17 Reviewer: -- Approver: --  
 Z002DKTN 19.01.2018 11:10:18  
 QAD BC000194S04E09DXDFZ 000 A (RL)