



ZERTIFIKAT



EN ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t 2,0 D 50,0 PB sl

Zertifikat-Nr.: **TUV-A-14/118055** Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Hersteller-Schweißanweisung: **FW 141**

Beleg-Nummer (falls verfügbar): -

Prüfer: **Ing. Mag. Ludwig**

Name / Vorname des Schweißers
HELLAUER Heinz

Schweißerzeichen: **H77**

Art der Legitimation / Legitimation
Reisepass G 01377864

Zulassung nach PED: **TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH
NOBO 0408
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Geburtsdatum / Geburtsort
27.03.1968 Kollerschlag

Beschäftigt bei
Fa. Hellauer Metall, Peilstein

Vorschrift / Prüfnorm
OENORM EN ISO 9606-1



Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
Schweißprozess	141	141, 142, 143, 145
Blech oder Rohr	T	P, T
Nahtart	FW	FW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	8.1, 1.4301	-
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M, nm
Bezeichnung	Alunox 1.4430	EN ISO 14343 - W19 123 LSi
Werkstoffgr.des Schweißzusatzes	FM5	FM5
Stromart und Polung	=/-	-
Schutzgase	I1: Argon 4.6	EN ISO 14175-I1
Hilfsstoffe	-	-
Prüfstückdicke	t 2,0	von 2,0 bis 4,0 mm
Rohraußendurchmesser	D 50,0	ab 25,0 mm
Schweißposition	PB	P FW: PA PB T FW: PA PB
Schweißnahteinheiten	sl	sl

zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Hersteller-Schweißanweisung

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt	Verlängerung gem. Pkt. 9.2.	
			Datum	Unterschrift
Ergänzende Kehlnahtprüfung	-	x		
Sichtprüfung	x	-		
Durchstrahlungsprüfung	-	x		
Ultraschallprüfung	-	x		
Eindringprüfung	-	x		
Makroschliff	-	x		
Bruchprüfung	x	-		
Biegeprüfung	-	x		
Kerbzugprüfung	-	x		
Zusätzliche Prüfungen *)	-	x		
Härteprüfung	-	x		
Fachkunde	x	-		

Name und Unterschrift:
Dipl.-Ing. Exenberger

Zertifizierungsstelle:
TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Ausstellungsort:
Geschäftsstelle Salzburg

Ausstellungsdatum: **15.10.2014**

Prüfört:
Peilstein

Prüfdatum: **14.10.2014**
gültig bis: **** 13.10.2017**

*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

**) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß Prüfnorm)