



ZERTIFIKAT



EN ISO 9606-2 131 P FW 22 S t 6,0 PB sl

Zertifikat-Nr.: **TUV-A-14/118056**

Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Hersteller-Schweißanweisung: **MIG 131 FW**

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 9606-2:2004



Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
Schweißprozess	131	131
Blech oder Rohr	P	P, T: ab \varnothing 500 mm (PA, PB ab \varnothing 150 mm)
Nahtart	FW	FW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	22, AlMg3	21, 22
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S (Legierungstyp AlMg und AlSi)
Bezeichnung	Alunox S-Al5754; 3.3556	EN ISO 18273
Schutzgase	I1: Argon 4.6	EN ISO 14175-I1
Hilfsstoffe	-	-
Prüfstückdicke	t 6,0 mm	ab 3,0 mm
Rohraußendurchmesser	-	-
Schweißposition	FW: PB, PB	P FW: PA PB :
Schweißnaht Einzelheiten	sl	FW: sl

zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes 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: **) **13.10.2016**

*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

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