

20195024041-01

Werkstofftechnik

**Hersteller:** Schweißservice Dujmovic  
Glashütter Damm 235  
22851 Norderstedt

**Qualifizierung eines Schweißverfahrens (WPQR) nach Kap 10.2 DIN EN ISO 14555:2017-10**

Beleg-Nr der Hersteller-WPS: 20190327-0003  
Prüfumfang: Sichtprüfung, 10 Biegeprüfung  
Umfassende Qualitätsanforderungen ISO 3834-2  
Bolzenschweißprozeß: 783  
Hubzündungs-Bolzenschweißen  
mit Keramikring oder Schutzgas

Datum der Schweißung: 27.03.2019  
Name des Bedieners: M. Dujmovic, S. Dokovic

Grundwerkstoff(e) (Gruppe): P460NL1  
Dicke des Grundwerkstoffes [mm]: 10

Bolzenwerkstoff: 4.8  
Bolzenbezeichnung: \_UD\_  
Bolzendurchmesser [mm]: 8  
Bolzenlänge [mm]: 50  
Bezeichnung des Keramikringes: UF8

Anwendungsbereich:  ≤ 100°C  > 100°C  
Stromquelle: Köco 905i  
Schweißpistole/-kopf: K22  
Dämpfung:  Ja  Nein  
Schutzgas und Durchflussmenge: ohne

Schweißposition: PC  
Vorwärmtemperatur [°C]: RT

| Schweißstrom [A] | Schweißzeit [ms] | Überstand [mm] | Hub [mm] | Bemerkungen |
|------------------|------------------|----------------|----------|-------------|
| 500              | 250              | 3,5            | 1,5      | ohne        |

**Gesamtbewertung**

**Die Qualifizierung des Schweißverfahrens wurde mit „erfüllt“ bewertet.**

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der DIN EN ISO 14555 zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.  
Hamburg, 09.04.2019

|        |              |              |                  |
|--------|--------------|--------------|------------------|
| Prüfer | W. Lamprecht | Prüfaufsicht | S. Knochenmüller |
|--------|--------------|--------------|------------------|

Die Prüfergebnisse beziehen sich auf die Prüfgegenstände zum Zeitpunkt der Prüfung.  
Die Beurteilung des Prüfobjektes berücksichtigt nur Untregelmäßigkeiten, die mit der angewandten Prüfmethodik auffindbar sind.  
Eine auszugsweise Wiedergabe dieses Berichtes ist unzulässig.