

VP-Nr.	Nahtart	Schweißposition	Werkst. Nr.1:	Werkst. Nr. 2:	Dicke (mm), Rohr, Blech etc.	Schweißgeometrie Schweißzusatz	zugeh. WPS	Vorwärmen	Wärmebehandlung	Prüfstelle Regelwerke	Datum
159	FW	PH	1.0425, P265GH 1.1	1.0425 P265GH 1.1	114,3*6,3/10 Rohr auf Blech	Kehlnaht, ml, ISO 2560-A: E42 5 B 32 H5, Phoenix 120K-Böhler	173-159 PH	-	nein	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ENISO15614-1	12.12. 2018
158	BW	PG Fallnaht	1.0425 1P265GH 1.1	1.0425 P265GH 1.1	t=10, Blech	Stumpfnahnt, ml, ISO 2560-A, E42 2 C25, Phoenix Cel70-Böhler	173-158 PG	-	nein	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ENISO15614-1	26.11. 2018
151	FW	PC	1.0345 S235JR 1.1	1.0345 S235JR 1.1	5/Ø380x5 Blech auf Rohr (Halbschale)	Kehlnaht, ml, ISO 2560-A, E42 2 C25, Phoenix Cel70-Böhler	26.03.2 018-151	RT	nein	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ENISO15614-1	24.05. 2018
150	FW	PG Fallnaht	1.0345 S235JR 1.1	1.0345 S235JR 1.1	5/Ø380x5 Blech auf Rohr (Halbschale)	Kehlnaht, ml, ISO 2560-A, E42 2 C 25, Phoenix Cel70-Böhler	26.03.2 018-150	RT	nein	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ENISO15614-1	24.05. 2018
148	FW	PH	1.0345 P235GH 1.1	1.0345 P235GH 1.1	2,9 / Ø60.3*2.9, Blech auf Rohr (Halbschale)	Kehlnaht, ml, ISO 2560-A, E42 5 B 32 H5, Phoenix 120K-Böhler	148-111	RT	nein	TÜV NORD RL2014/68/EU AD2000 HP2/1 ENISO15614-1	03.04. 2018
141-2	FW	PD / PF	1.8813 S355G10+M 1.2	1.8977 API5LX70 1.3	6 / Ø900x34, Blech auf Rohr (Halbschale)	Kehlnaht, sl, ISO 2560-A, E42 5 B 32 H5, Phoenix 120K-Böhler	111-08-0416	>=100 °C	nein	TÜV NORD DGRL97/23/EG ISO15614-1 DNV-OS-F101	20.06. 2016
21-16	BW	PA	1.0481 P295GH 1.2	1.0571 P355QH1 1.2	50 / Ø220x60, Rohr in Blech (Stutzen)	Stumpfnahnt, ml, HV, bs, ISO 3580-A: E Mo B 4 2 H5, FoxDMO KB-Böhler	070316 (21-16)	>=120 °C	2,5h bei 550°C	TÜV NORD DGRL97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-1	03.06. 2016
111	FW	PC Plattierung	1.0577 S355J2+N 1.2	1.0577 S355J2+N 1.2	t=25, Blech (Plattierung)	Auftragschweißung, sl, EN ISO 14172: E Ni 6082, NiCr20Mn3Nb	111-11	>100° C	nein	TÜV NORD DGR97/23/EG AD2000-HP2/1 ISO15614-7	09.05. 2012
74	BW	PA - 1G	1.106 P355NL2 SA516GR.70 1.2	1.106 P355 NL2 SA516GR.70 1.2	t=30, Blech	Stumpfnahnt, ml, EN 499: E42 5 B32 H5, Phoenix120K, Böhler	461-1	>100° C	nein	Lloyd's Reg. DGRL97/23/EG PED97/23/EC ISO15614-1 ASME Sec. IX	07.12. 2006
PR21 rev.1	BW	PA - 1G (wbh)	1.106 P355NL2 SA516GR.70 1.2	1.106 P355 NL2 SA516GR.70 1.2	t=30, Blech	Stumpfnahnt, ml, EN 757: E55 5 Mn1NiMo B T 42 H5	461-2	>100° C	100min, 550°C	Lloyd's Reg. DGRL97/23/EG PED97/23/EC ISO15614-1 ASME Sec. IX	07.12. 2006
50	BW	PA	1.4541 X6CrNiTi18-8 8.1	1.4541 X6CrNiTi 18-8 8.1	t=15, Blech	Stumpfnahnt, ml, 50°, EN1600: E19 9 Nb B42, Thermanit HE Spezial - Union Böhler	290-03	RT	nein	GSI SLVDU DGRL97/23/EG EN288-3 AD2000-HP2/1	03.01. 2005
49	BW	PA	1.0570 S355J2G3 1.2	1.4541 X6CrNiTi18-8 8.1	t=15, Blech	Stumpfnahnt, ml, 45°, EN1600: E18 8 NbB22, Thermanit X - Union	300-03	RT	nein	GSI SLVDU DGRL97/23/EG DIN EN 288-3 AD2000-HP2/1	03.01. 2005
PR21	BW	PA - 1G (wbh)	1.106 P355NL2 SA516GR.70 1.2	1.106 P355 NL2 SA516 GR.70 1.2	t=50, Blech	Stumpfnahnt, ml, 60°/30°, DIN EN 499: E42 6 B 42 H5, Oerlikon Tenacito	wpspr-21	>100° C	2,5h bei 550°C	Lloyd's Reg. DGRL97/23/EG PED97/23/EC DINEN 288-3 ASME Sec. IX	08.02. 1999
13/12	FW	PB (wbh)	1.7380 10CrMo910 5.2	1.7380 10CrMo910 5.2	20 / Ø45x10, Rohr auf Blech (Stutzen)	Kehlnaht, ml, HV, HU, 30°, DIN 8575: E Cr Mo 2 B 29, Fox CM2-KB, Böhler	Pr.13/12	200-300°C	60min, 700°C	RW TÜV AD2000HP2/1 TRD 201 EN288-3	08.06. 1999