

Auflistung der Verfahrensprüfungen gemäß ISO 15614

Geprüft nach AD 2000 HP / TRbF / DVGW

(sortiert nach Werkstoffgruppen des Grundwerkstoffs gemäß ISO 15608)



Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
Werkstoffgruppe 1 gemäß ISO 15608						
1.	119	StE 360.7 / St 35.8 I	111	Stützen aufgesetzt Pos. PF	168,3 x 5,0 mm 219,3 x 10,0 mm	Dez 07
2.	144	StE 415.7	135	V-Naht Pos. PA	> 138 mm 8,7 - 35 mm	Jul 04
3.	141	P 265 GH / WG 1	135	Kehlnaht Pos. PF	Blech 3 - 16,0 mm	Nov 06
4.	112 PA/PB	P 265 GH	111	(T) V-Naht mit Badsicherung (P) HV-Naht am Blech	> 500 mm 3,0 - 20,0 mm	Jun 05
5.	145	S 235 IR G2	121	(T) V-Naht mit Badsicherung (P) HV-Naht am Blech	Blech 3 - 20,0 mm	Aug 05
6.	124 B	StE290.7	141	V-Naht Pos. PF und PC	12,0 - 68 mm 2,3 - 4,6 mm	Jul 07
7.	111	StE 360.7	111	V-Naht Pos. PF	> 109 mm 3,0 - 16,0 mm	Dez 07
8	143	StE 360.7	135/136	V-Naht PA	> 110 mm 3,0 - 14,2 mm	Jul 04
9	122 A/B	StE 360.7	141	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PF	> 30 mm 3,0 - 16,0 mm	Mrz 07
10	132	StE 360.7	111	V-Naht Pos. PG	> 100 mm 4,5 - 23,8 mm	Mrz 07
11	144 V/T	L415QB	135	V-HV/HU Naht Pos. PA	> 138 mm 8,7 - 35 mm	Dez 07
12	146	L415NB	135/136	V-Naht Pos. PA	> 84,2 mm 6,2 - 25 mm	Dez 06
13	124 A	StE 420	141	V-Naht Pos. PF und PC	> 90 mm 3,0 - 16,0 mm	Jul 07
14	104	TStE 355	141/111	V-Naht Pos. PF	30 - 120 mm 3,0 - 8,0 mm	Dez 07
15	204	L360 NB	141/111	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PF	> 110 mm 6,25 - 25,0 mm	Mrz 07
16	235	L 415 NB	141/111	V-Naht Pos. PF / PG	> 250 mm 14,0 - 56 mm	Apr 04
17	262	StE 415.7	141	Auftragsschweißung am Rohr Pos. PC	> 84 mm 3,0 - 9,0 mm	Aug 04
18	233	StE 415.7	111	V-Naht Pos. PG	> 100 mm 6,25 - 25,0 mm	Apr 05
19	205 E	StE 460	141/111	V-Naht Pos. PF	> 162 mm 14,0 - 56 mm	Jun 05
20	247	StE 460	141/111/121	V-Naht Pos. PF/PA	> 250 mm 10,5 - 40,0 mm	Mrz 07
21	258	StE 415.7 / StE 360.7	111	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) Pos. PF	St: 30-120 / 3-9 mm R: >84/6,3-25,0 mm	Jul 07
22	259	StE 415.7 / TStE 36	111	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) Pos. PF	St: 38-151 / 6,9-27,6 mm R: >84/6,25-25,0 mm	Aug 04
23	260	StE 415.7 / TStE 355	141	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) Pos. PF	St: 30-120 / 3,0-8,0 mm R: >84/6,25-25,0 mm	Jul 07
24	205	TStE 420	141/111	V-Naht Pos. PF / PC	> 170 mm 7,5 - 30,0 mm	Jul 07
25	256	WStE 460	141/111	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) spannungsarmgeglüht Pos. PF/PE	St: 40-160 / 3,0-22,4 mm R: >160/14,0-56,0 mm	Dez 07
26	203	WStE 460	141/111	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PF	St: 40-160 / 3,0-22,4 mm R: >160/14,0-56,0 mm	Jul 07
27	207	L360MB	141/111	V-Naht Pos. PF	≥ 136,5 mm 3,0 - 12,7 mm	Mrz 07
28	217	L360MB	111	V-Naht Pos. PF	≥ 136,5 mm 3,0 - 12,7 mm	Mrz 07

Auflistung der Verfahrensprüfungen gemäß ISO 15614
 Geprüft nach AD 2000 HP / TRbF / DVGW
 (sortiert nach Werkstoffgruppen des Grundwerkstoffs gemäß ISO 15608)



Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
29	239 R/RC	L360MB	111	Reparatur	≥ 136,5 mm 3,0 - 12,7 mm	Mrz 07
30	118	L360MB/L290NB	141	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) spannungsarmgeglüht	St: >31mm / 3,0-10,0mm R: ≥ 161/3,0 - 20,0 mm	Mrz 07
31	101	API 5 CT J55	141/111	V-Naht Pos. PC	≥ 122 mm 3,0 - 22,1 mm	Sep 06
32	208	L485MB	141/111	U-Naht, 20° Öffnungswinkel Pos. PF	≥ 305 mm 13,0 - 38,0 mm	Aug 07
33	161	P235GH	311	V-Naht Pos. PF	14,0mm - 228mm 2,3mm - 8,0mm	Dez 07
Werkstoffgruppe 2 gemäß ISO 15608						
1.	265 (1-3)	L 485 MB	111 / 136	V-Naht Reparatur (Pos. PG)	≥ 400 mm 6,5 - 38,0 mm	Jan 07
2.	265	L 485 MB	111 / 136	V-Naht Pos. PG / PF	≥ 400 mm 6,5 - 38,0 mm	Jan 07
3.	234 (1-4)	StE 480.7 TM	111	V-Naht Reparatur (Pos. PA/PE/PF)	> 304 mm 3,0 - 17,8 mm	Apr 07
4.	234	StE 480.7 TM	111	V-Naht Pos. PG	> 304 mm 4,5 - 17,8 mm	Apr 07
5.	206 B	StE 480.7 TM	111	V-Naht Pos. PF	> 304 mm 3,0 - 17,8 mm	Jul 07
6.	257	StE 480.7 TM / StE 290.7	141/111	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) Pos. PF	St: 30-120 / 3-22 mm R: >300/3-17,8 mm	Mrz 07
7.	211	L 485 MB (X70 acc. API 5L)	111	V-Naht Pos. Wurzel PG / Rest PF	> 500 mm 7,0 - 28,0 mm	Mrz 06
8.	212	L 485 MB (X70 acc. API 5L)	111	V-Naht Pos. PF	> 500 mm 7,0 - 28,0 mm	Mrz 06
9.	232	L 485 MB (X70 acc. API 5L)	111	V-Naht Pos. PG	> 500 mm 7,0 - 28,0 mm	Aug 07
10	213	L 485 MB	111	U-Naht Pos. Wurzel PG / Rest PF	≥ 305 13 - 38,0 mm	Jan 07
11	214	L 485 MB	141 / 111	U-Naht Pos. PF	≥ 305 13 - 38 mm	Jan 07
12	246	L 485 MB	141 / 136	U-Naht Pos PF	≥ 305 13 - 28 mm	Mrz 07
13	235	L415NB	141 / 111	V-Naht Pos PF/PG	≥ 161,9 16,3 mm	Jul 07
Werkstoffgruppe 3 gemäß ISO 15608						
1.	144 V/T	L 415 QB	135/136	V-Naht / HU-Naht Pos. PA	> 138 mm 8,7 - 35,0 mm	Dez 07
2	301	S690QL1	141 / 111	X-Naht, spannungsarmgeglüht	≥ 500 10,0 - 40,0 mm	Okt 07
Werkstoffgruppe 5 gemäß ISO 15608						
1.	502	10CrMo9-10	141	V-Naht Pos. PF	> 30 mm 3,0 - 11,2 mm	Mrz 05
2.	565	10CrMo9-10	141/111	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) Pos. PF	St: 30-121 / 3-11,2 mm R: >84/3-20 mm	Mrz 05
3.	503	13CrMo4-4	141/111	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PF	> 84 mm 6,0 - 25 mm	Nov 07
4.	529	13CrMo4-4	141	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) spannungsarmgeglüht, Pos. PF/PE	St: 21-88 / 3-14,0 mm R: >84/6-25 mm	Sep 05
5.	523	13CrMo4-4	141	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PF	57 - 229 mm 3,0 - 10,0 mm	Nov 07
6.	501	10CrMo9-10	1	V-Naht bzw. U-Naht auf V-Wurzel spannungsarmgeglüht	> 84,2 mm 3,0 - 60 mm	Jun 07

Auflistung der Verfahrensprüfungen gemäß ISO 15614

Geprüft nach AD 2000 HP / TRbF / DVGW

(sortiert nach Werkstoffgruppen des Grundwerkstoffs gemäß ISO 15608)


**PPS PIPELINE
SYSTEMS**

Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
Werkstoffgruppe 8 gemäß ISO 15608						
1.	901	1.4541	141/111	V-Naht Pos. PF	> 160 mm 3,0 - 16,0 mm	Jul 04
2.	923 A/B	1.4571	141	V-Naht Pos. PC/PF	> 30 mm 2,3 - 16,0 mm	Jul 07
3.	925	1.4571	141	I-Naht (Wurzel ohne ZSW) Pos. PF orbital / PA manuell	70,0 - 180,0 mm 3,0 - 8,0 mm	Jul 07
4.	963	1.4571	141	HV-Stutzennaht Pos. PF	St: >30 / 3-10,0 mm R: >30 / 3-10,0 mm	Dez 07
5.	924 A/B	1.4571	141	V-Naht Pos. PF	> 30 mm 3,0 - 10,0 mm	Jul 07
6.	965	1.4571	141	HV-Stutzennaht Pos. PF	St: >30 / 3-10,0 mm R: >30 / 3-10,0 mm	Apr 04
7.	952 A	1.4571 / StE 290.7	141	V-Naht Pos. PF	> 30 mm 3,0 - 8,0 mm	Jul 07
8.	952 B	1.4571 / StE 360.7	141	V-Naht Pos. PF	> 30 mm 3,0 - 8,0 mm	Jul 07
9.	859	1.4301/ L360NB	111	HV-FW-Naht (Stutzen eingesetzt) Pos. PF	≥ 57 mm 3 - 10 mm	Jun 07
Werkstoffgruppe 10 gemäß ISO 15608						
1.	811	1.4462 (Duplex)	141/111	V-Naht Pos. PF	> 84 mm 3,0 - 14,2 mm	Dez 05
2.	829	1.4462 (Duplex)	141	HV-Naht (Stutzen aufgesetzt) Pos. PF	St: 17-68 / 2,8-5,6 mm R: >84/3-10 mm	Dez 07
3.	822	1.4462 (Duplex)	141	V-Naht (50°) Pos. PF	> 84 mm 10,0 - 40,0 mm	Dez 07
4.	821	1.4462 (Duplex)	141	V-Naht Pos. PF	> 84 mm 3,0 - 10,0 mm	Dez 07
5.	921	1.4462 (Duplex)	141	V-Naht Pos. PF	30 - 120 mm 3,0 - 6,0 mm	Dez 07
Werkstoffgruppe 11 gemäß ISO 15608						
1.	11_1	API 5 CT N80	141/111	V-Naht Pos. PC	≥ 149 mm 3 - 22,1 mm	Sep 06
Werkstoffgruppe 43 gemäß ISO 15608						
1.	722 A/B	2.4605 (Alloy 59)	141	V-Naht Pos. PF	> 30 mm 1,9 - 8,0 mm	Mrz 06
Werkstoffgruppe 51 gemäß ISO 15608						
1.	1003	Ti II (Titan ASTM B 332)	141	V-Naht Pos. PF	> 110 mm 3,0 - 7,5 mm	Jan 04