

Aufstellung der durchgeführten Verfahrensprüfungen

Stand: 10.2011

Anlage zum
Schreiben vom:

Hersteller: IDS Industrieservice Anlagenbau GmbH
Max-Planck-Ring 40, 46049 Oberhausen

Auftrags-Nr.:

Blatt 1 von 10

Lfd. Nr.	Begutachtete Grundwerkstoffe Blech-Rohr-Werkstoffe DIN-Bezeichnung	Eignungsgeprüfte Schweißzusätze Marke und ggf. Typbezeichnung nach DIN	Schweißverfahren nach ISO 857 ISO 4063	Vorschrift 1)	Grenzen				Besondere Hinweise z. B. Worwärmen	Datum der letzten Überprüfung
					Positionen nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmebehandlung 3)	Wandtemperatur °C		
1 VP01-2005 229/05	CR ISO 15608 Gruppe 1.1 St 37.0 1.0254	<u>Wurzel</u> CEL 70 C4343 Thyssen <u>Füll- u. Decklagen</u> CEL 70 C4343 Thyssen	111	AD-HP 5/2 PED 97/23EG TRbF DGRL DVGW	PG	s = 3,0 - 14,6 Ø ≥ 84,1		wie Grdw. bzw. Schweißzusatz	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, mit Außenzentrierung	26.10.05 Arb.Prüf.:
2 VP 02 02-2002	EN 288-3 Gruppe 1.1 St 35.8 I 1.0345	<u>Wurzel</u> CITOREX E 4343 RR(B) 7 <u>Füll- u. Decklagen</u> CITOREX E 4343 RR(B) 7	111	AD-HP 2/1 EN 288-3 DGRL	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0 - 14,2 Ø ≥ 84,1		wie Grdw. bzw. Schweißzusatz	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, mit Außenzentrierung	15.11.2002
3 VP 03 03-2002	EN 288-3 Gruppe 1.1 St 35.8 I 1.0345	<u>Wurzel</u> D Mo IG W Mo Si <u>Füll- u. Decklagen</u> D Mo IG W Mo Si	141	AD-HP 2/1 EN 288-3 DGRL	PF PA PB PD PE	s = 3,0 - 14,2 Ø ≥ 84,1		wie Grdw. bzw. Schweißzusatz	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, mit Außenzentrierung	31.10.2002
4 VP 04 04-2002	EN 288-3 Gruppe 1.1 St 35.8 I 1.0345	<u>Wurzel</u> CITOREX E 4343 RR(B) 7 <u>Füll- u. Decklagen</u> CITOREX E 4343 RR(B) 7	111	AD-HP 2/1 EN 288-3 DGRL	PF PA PB PD PE	s = 3,0 - 14,2 Ø ---		wie Grdw. bzw. Schweißzusatz	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Kehlnaht als Überlappstoß	27.11.2002

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel

HP 2/1 = AD-Merkblatt-Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen

2) Trennen nach Halbzeug (Rohr, Blech) ; s = Wandstärke

3) nach DIN 17014, Blatt 1

* Wurzel

PF/PG: Schweißposition der Verfahrensprüfung



Aufstellung der durchgeführten Verfahrensprüfungen

Stand: 10.2011

Anlage zum
Schreiben vom:

Hersteller: **IDS Industrieservice Anlagenbau GmbH**
Max-Planck-Ring 40, 46049 Oberhausen

Auftrags-Nr.:

Blatt 2 von 10

Lfd. Nr.	Begutachtete Grundwerkstoffe Blech-Rohr-Werkstoffe DIN-Bezeichnung	Eignungsgeprüfte Schweißzusätze Marke und ggf. Typbezeichnung nach DIN	Schweißverfahren nach ISO 857 ISO 4063	Vorschrift 1)	Grenzen				Besondere Hinweise z. B. Vorwärmen	Datum der letzten Überprüfung
					Positionen nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmebehandlung 3)	Wandtemperatur °C		
5	VP 05 05-2002 CR ISO 15608 Gruppe 1.1 St 37.0 1.0254	<u>Wurzel</u> D Mo IG W Mo Si <u>Füll- u. Decklagen</u> D Mo IG W Mo Si	141	AD-HP 2/1 EN 288-3 DGRL	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0 - 6,0 Ø ≥ 25,0		wie Grdw. bzw. Schweißzusatz	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt,	15.11.2002
6	VP 06 06-2002 CR ISO 15608 Gruppe 5.1 13 CrMo 4 5 1.7355	<u>Wurzel</u> W CrMo1 Si Böhler DCMS-IG <u>Füll- u. Decklage</u> W CrMo1 Si Böhler DCMS-IG	141	AD-HP 2/1 EN 288-3 DGRL	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0 - 14,2 Ø ≥ 88,4	Anlassen 690 °C 50 min		Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, mit Außenzentrierung Zwischenl.-temp.: max 300°C Vorwärmen: 250 °C	15.11.2002
7	VP 07 07-2002 CR ISO 15608 Gruppe 8.1 1.4571	<u>Wurzel</u> W 19 12 3 Nb Böhler SAS 4 <u>Füll- u. Decklage</u> W 19 12 3 Nb Böhler SAS 4	141	AD-HP 2/1 EN 288-3 DGRL	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0 - 7,2 Ø ≥ 30,2			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt,	15.11.2002
8	VP 08 08-2002 CR ISO 15608 Gruppe 8.1 1.4571	<u>Wurzel</u> W 19 12 3 Nb Böhler SAS 4 <u>Füll- u. Decklage</u> W 19 12 3 Nb Böhler SAS 4	141	AD-HP 2/1 EN 288-3 DGRL	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0 - 14,2 Ø ≥ 88,4			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt,	31.10.2002

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel

HP 2/1 = AD-Merkblatt-Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen

2) Trennen nach Halbzeug (Rohr, Blech); s = Wandstärke

3) nach DIN 17014, Blatt 1

* Wurzel

PF/PG: Schweißposition der Verfahrensprüfung



Aufstellung der durchgeführten Verfahrensprüfungen

Anlage zum
Schreiben vom:

Hersteller: **IDS Industrieservice Anlagenbau GmbH**
Max-Planck-Ring 40, 46049 Oberhausen

Auftrags-Nr.:

Blatt 3 von 10

Lfd. Nr.	Begutachtete Grundwerkstoffe Blech-Rohr-Werkstoffe DIN-Bezeichnung	Eignungsgeprüfte Schweißzusätze Marke und ggf. Typbezeichnung nach DIN	Schweißverfahren nach ISO 857 ISO 4063	Vorschrift 1)	Grenzen				Besondere Hinweise z. B. Vorwärmen	Datum der letzten Überprüfung
					Positionen nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmebehandlung 3)	Wandtemperatur °C		
9	CR ISO 15608 Gruppe 8.1 1.4571	<u>Wurzel</u> W 19 12 3 Nb Böhler SAS 4 <u>Füll- u. Decklage</u> W 19 12 3 Nb Böhler SAS 4	141	AD-HP 2/1 EN 288-3 DGRL	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0 - 8,2 Ø ≥ 88,4			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt,	15.11.2002
10	CR ISO 15608 Gruppe 1.1 P235G1TH 1.0305	<u>Wurzel</u> EMK 6 (Böhler) W 42 5 W3 Si 1 <u>Füll- u. Decklagen</u> EMK 6 (Böhler) W 42 5 W3 Si 1	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRbF DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0 - 8,2 Ø ≥ 57,1		wie Grdw. Schweißzusatz	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt,	24.11.2005
11	CR ISO 15608 Gruppe 1.1 S235JRG2 1.0038	<u>Wurzel</u> FOX EV 50 (Böhler) E 42 5 B 4 2 H5 <u>Füll- u. Decklagen</u> FOX EV 50 (Böhler) E 42 5 B 4 2 H5	111	DIN EN ISO 15614-1 DGR 97/23EG AD-HP 2/1	PD PA PB PE	s = 3,0-20,0		wie Grdw. bzw. Schweißzusatz	Geltungsbereich nur für Blech Kehlnaht	24.11.2005
12	CR ISO 15608 Gruppe 4.2 WB 36 15NiCuMoNb5 1.6368	<u>Wurzel</u> DMo IG (Böhler) W Mo Si <u>Füll- u. Decklagen</u> DMo IG (Böhler) W Mo Si	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRbF DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0 - 20,0 Ø ≥ 84,1	Spannungsarmglühen 580 °C 30 min		Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, mit Außenzentrierung Vorwärmen: 180 °C Zwischenlagentemp.: = < 220 °C	24.11.2005

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel
HP 2/1 = AD-Merkblatt-Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen

2) Trennen nach Halbzeug (Rohr, Blech); s = Wandstärke
3) nach DIN 17014, Blatt 1

* Wurzel
PF/PG: Schweißposition der Verfahrensprüfung

Aufstellung der durchgeführten Verfahrensprüfungen

Stand: 10.2011

Anlage zum Schreiben vom:

Hersteller: IDS Industrieservice Anlagenbau GmbH
Max-Planck-Ring 40, 46049 Oberhausen

Auftrags-Nr.:

Blatt 4 von 10

Lfd. Nr.	Begutachtete Grundwerkstoffe Blech-Rohr-Werkstoffe DIN-Bezeichnung	Eignungsgeprüfte Schweißzusätze Marke und ggf. Typbezeichnung nach DIN	Schweißverfahren nach ISO 857 ISO 4063	Vorschrift 1)	Grenzen				Besondere Hinweise z. B. Worwärmen	Datum der letzten Überprüfung
					Positionen nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmebehandlung 3)	Wandtemperatur °C		
13	VP06-2005 005/06 CR ISO 15608 Gruppe 1.1 S235JRG2 1.0038	<u>Wurzel</u> EMK 6 (Böhler) W3 Si 1 <u>Füll- u. Decklagen</u> EMK 6 (Böhler) W 42 5 W3 Si 1	135	DIN EN ISO 15614-1 DIN 18800-7 AD-HP 2/1	PD PA PB PE	s = 3,0–20,0			Geltungsbereich nur für Blech Kehlnaht	31.01.2006
14	VP07-2005 114/05 CR ISO 15608 Gruppe 8.1 1.4571	<u>Wurzel</u> SAS 4 (Böhler) W 19 12 3 Nb <u>Füll- u. Decklagen</u> SAS 4 (Böhler) W 19 12 3 Nb	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRbF DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 2,0-4,0 Ø =10,0-40,2			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt,	24.11.2005
15	VP08-2005 115/05 CR ISO 15608 Gruppe 8.1 1.4571	<u>Wurzel</u> SAS 4 (Böhler) W 19 12 3 Nb <u>Füll- u. Decklagen</u> SAS 4 (Böhler) W 19 12 3 Nb	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRbF DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0-7,8 Ø ≥ 30,1			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt,	24.11.2005
16	VP09-2005 009/05 CR ISO 15608 Gruppe 8.1 1.4571	<u>Wurzel</u> SAS 4 (Böhler) W 19 12 3 Nb <u>Füll- u. Decklagen</u> SAS 4 (Böhler) W 19 12 3 Nb	141	DIN EN ISO 15614-1 DIN 18800-7 AD-HP 2/1	PD PA PB PE	s = 3,0–16,0 Ø ---			Geltungsbereich nur für Blech Kehlnaht	24.11.2005

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel
HP 2/1 = AD-Merkblatt-Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen

2) Trennen nach Halbzeug (Rohr, Blech); s = Wandstärke
3) nach DIN 17014, Blatt 1

* Wurzel
PF/PG: Schweißposition der Verfahrensprüfung



Aufstellung der durchgeführten Verfahrensprüfungen

Stand: 10.2011

Anlage zum
Schreiben vom:

Hersteller: IDS Industrieservice Anlagenbau GmbH
Max-Planck-Ring 40, 46049 Oberhausen

Auftrags-Nr.:

Blatt 5 von 10

Lfd. Nr.	Begutachtete Grundwerkstoffe Blech-Rohr-Werkstoffe DIN-Bezeichnung	Eignungsgeprüfte Schweißzusätze Marke und ggf. Typbezeichnung nach DIN	Schweißverfahren nach ISO 857 ISO 4063	Vorschrift 1)	Grenzen				Besondere Hinweise z. B. Vorwärmen	Datum der letzten Überprüfung
					Positionen nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmebehandlung 3)	Wandtemperatur °C		
17 VP10-2005 117/058	CR ISO 15608 Gruppe 6.4 P 91 X10CrMoVNb9-1 1.4903	<u>Wurzel</u> C9 MV-IG (Böhler) W Cr Mo 91 <u>Füll- u. Decklagen</u> FOX C9 MV (Böhler) E Cr Mo 91B42 H5	141/111	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRbF DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 9,9-39,6 Ø ≥ 84,1	Anlassen 760 °C 80 min	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Vorwärmen: 250 °C Zwischenl.-temp.: max 300°C	24.11.2005	
18 VP11-2005 118/05	CR ISO 15608 Gruppe 6.4 P 91 X10CrMoVNb9-1 1.4903	<u>Wurzel</u> C9 MV-IG (Böhler) W Cr Mo 91 <u>Füll- u. Decklagen</u> C9 MV-IG (Böhler) W Cr Mo 91	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRbF DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0-14,0 Ø ≥ 25	Anlassen 760 °C 30 min	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Vorwärmen: 250 °C Zwischenl.-temp.: max 300°C	24.11.2005	
19 VP12-2006 010/06	CR ISO 15608 Gruppe 5.1 13 CrMo 4 5 1.7355	<u>Wurzel</u> Böhler DCMS-IG W CrMo1 Si <u>Füll- u. Decklage</u> Böhler DCMS Kb E CrMo1B42H5	141/111	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRbF DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 10,0-40,0 Ø ≥ 57,0	Anlassen 680 °C 50 min	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, mit Außenzentrierung Zwischenl.-temp.: max 300°C Vorwärmen: 250 °C	21.02.2006	
20 VP13-2006 012/06	CR ISO 15608 Gruppe 5.1 13 CrMo 4 5 1.7355	<u>Wurzel</u> Böhler DCMS-IG W CrMo1 Si <u>Füll- u. Decklagen</u> Böhler DCMS-IG W CrMo1 Si	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRbF DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0 - 14,2 Ø ≥ 25,0	Anlassen 680 °C 30 min	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, HV-Naht Zwischenl.-temp.: max 300°C Vorwärmen: 250 °C	02.02.2006	

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel

HP 2/1 = AD-Merkblatt-Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen

2) Trennen nach Halbzeug (Rohr, Blech); s = Wandstärke

3) nach DIN 17014, Blatt 1

* Wurzel

PF/PG: Schweißposition der Verfahrensprüfung



Aufstellung der durchgeführten Verfahrensprüfungen

Stand: 10.2011

Anlage zum Schreiben vom:

Hersteller: IDS Industrieservice Anlagenbau GmbH
Max-Planck-Ring 40, 46049 Oberhausen

Auftrags-Nr.:

Blatt 6 von 10

Lfd. Nr.	Begutachtete Grundwerkstoffe Blech-Rohr-Werkstoffe DIN-Bezeichnung	Eignungsgeprüfte Schweißzusätze Marke und ggf. Typbezeichnung nach DIN	Schweißverfahren nach ISO 857 ISO 4063	Vorschrift 1)	Grenzen				Besondere Hinweise z. B. Vorwärmen	Datum der letzten Überprüfung
					Positionen nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmebehandlung 3)	Wandtemperatur °C		
21	VP14-2006 011/06	CR ISO 15608 Gruppe 5.1 13 CrMo 4 5 1.7355	Wurzel Böhler DCMS-IG W CrMo1 Si Füll- u. Decklagen Böhler DCMS-IG W CrMo1 Si	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRbF DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0-14,2 Ø ≥ 25,0	Anlassen 680 °C 30 min	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: max 300°C Vorwärmen: 250 °C	21.02.2006
22	VP15-2006 058/06	CR ISO 15608 Gruppe 1.2 15 Mo3 1.5415 mit Inconel 625 Cladding	1. Lage Böhler DMO-IG 2. Lage Thermanit Nicro 82 3. Lage Böhler NIBAS 625	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRD 201 DIN EN ISO 15614-1 Einzelgutachten	PF PC PA PB PD PE			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend	08.05.2006
23	VP16-2006 068/06	CR ISO 15608 Gruppe 5.2 10CrMo 9-10 1.7380	Wurzel Böhler CM2 IG WCrMo2Si Füll- u. Decklagen Böhler CM2 IG WCrMo2Si	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRD 201 DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0-8,0 Ø ≥ 25,0	Anlassen 705°C 30 min	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: max 450°C Vorwärmen: 250 °C	03.07.2006
24	VP17-2006 067/06	CR ISO 15608 Gruppe 5.2 10CrMo 9-10 1.7380	Wurzel Böhler CM2 IG WCrMo2Si Füll- u. Decklagen Böhler CM2 IG WCrMo2Si	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG TRD 201 DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0-8,0 Ø ≥ 25,0		Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: max 450°C Vorwärmen: 250 °C	03.07.2006

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel
HP 2/1 = AD-Merkblatt-Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen

2) Trennen nach Halbzeug (Rohr, Blech); s = Wandstärke
3) nach DIN 17014, Blatt 1

* Wurzel
PF/PG: Schweißposition der Verfahrensprüfung



Aufstellung der durchgeführten Verfahrensprüfungen

Stand: 10.2011

Anlage zum Schreiben vom:

Hersteller: IDS Industrieservice Anlagenbau GmbH
Max-Planck-Ring 40, 46049 Oberhausen

Auftrags-Nr.:

Blatt 7 von 10

Lfd. Nr.	Begutachtete Grundwerkstoffe Blech-Rohr-Werkstoffe DIN-Bezeichnung	Eignungsgeprüfte Schweißzusätze Marke und ggf. Typbezeichnung nach DIN	Schweißverfahren nach ISO 857 ISO 4063	Vorschrift 1)	Grenzen				Besondere Hinweise z. B. Vorwärmen	Datum der letzten Überprüfung
					Positionen nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmebehandlung 3)	Wandtemperatur °C		
25	VP01-2008 214/08 CR ISO 15608 Gruppe 4.2 1.6368 WB 36 15NiCuMoNb5	<u>Wurzel</u> Union I Mo WMoSi <u>Füll- u. Decklagen</u> SH schwarz 3K Ni E5041NiMoB42H5	141/111	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1 DIN EN 13480	PF PA PB PD PE	s = 27,5-104 Ø ≥ 217,5	Anlassen 580°C 104 min.	wie Grdw. bzw. Schweißzusatz	Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: max 220°C Vorwärmen: 120 °C	18.12.2008
26	VP IDS DD 03-2010 133/10 CR ISO 15608 Gruppe 6.2 7CrMoVtiB10-10 1.7378	<u>Wurzel</u> WZCrMo2VTi Nb Union P24 <u>Füll- u. Decklagen</u> WZCrMo2VTi Nb Union P24	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0-14,2 Ø ≥ 25,0			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: =< 250°C Vorwärmen: >= 150 °C	05.11.2010
27	VP IDS 01-11-2010 143/10 CR ISO 15608 Gruppe 6.2 7CrMoVtiB10-10 1.7378	<u>Wurzel</u> WZCrMo2VTi Nb Union P24 <u>Füll- u. Decklagen</u> WZCrMo2VTi Nb Union P24	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1 VdTÜV 533/2	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0-10,0 Ø ≥ 25,0			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: =< 250°C Vorwärmen: >= 150 °C	05.11.2010
28	VP01-2010 082/10 CR ISO 15608 Gruppe 10.1 1.4462	<u>Wurzel</u> W2293 NL <u>Füll- u. Decklagen</u> W2293 NL	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0-8,0 Ø ≥ 30,0			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Vorwärmen: max.150 °C	31.05.2010

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel

HP 2/1 = AD-Merkblatt-Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen

2) Trennen nach Halbzeug (Rohr, Blech); s = Wandstärke

3) nach DIN 17014, Blatt 1

* Wurzel

PF/PG: Schweißposition der Verfahrensprüfung



Aufstellung der durchgeführten Verfahrensprüfungen

Stand: 10.2011

Anlage zum
Schreiben vom:
Auftrags-Nr.:

Hersteller: IDS Industrieservice Anlagenbau GmbH
Max-Planck-Ring 40, 46049 Oberhausen

Lfd. Nr.	Begutachtete Grundwerkstoffe Blech-Rohr-Werkstoffe DIN-Bezeichnung	Eignungsgeprüfte Schweißzusätze Marke und ggf. Typbezeichnung nach DIN	Schweißverfahren nach ISO 857 ISO 4063	Vorschrift 1)	Grenzen				Besondere Hinweise z. B. Vorwärmen	Datum der letzten Überprüfung
					Positionen nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmebehandlung 3)	Wandtemperatur °C		
29	07/2021/41/02/0098/1/V/001 VP07--2011 CR ISO 15608 Gruppe 6.2 + 5.1 7CrMoVTiB10-10 + 13 CrMo 4 5 1.7378 + 1.7335	<u>Wurzel</u> Böhler DCMS-IG W CrMo1 Si <u>Füll- u. Decklagen</u> Böhler DCMS-IG W CrMo1 Si	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0–10,0 Ø ≥ 25,0			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: =< 280 °C Vorwärmen: >= 100 °C	28.06.2011
30	07/2021/41/02/0090/1/V/0207 07/2021/41/02/0094/1/V/0207 VP01-2011 CR ISO 15608 Gruppe 1.2 16 Mo 3 1.5415	<u>Wurzel</u> DMo IG W 2 Mo <u>Füll- u. Decklagen</u> DMo IG W 2 Mo	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1 TRD 201	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0–12,6 Ø ≥ 25,0			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: 200-300 C° Vorwärmen: RT	28.06.2011
31	07/2021/41/02/0092/1/V/0207 07/2021/41/02/0093/1/V/0207 VP02-2011 CR ISO 15608 Gruppe 6.4 X10CrWMoVNb9-2 P 92 1.4901	<u>Wurzel</u> P 92 IG WZCrMoWVNb90.51.5 <u>Füll- u. Decklagen</u> P 92 IG WZCrMoWVNb90.51.5	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1 TRD 201	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0–17,6 Ø ≥ 25,0	750°C Anlassen		Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: 250-350 C° Vorwärmen: ca. 200-250 °C	28.06.2011
32	07/2021/41/02/0094/1/V/0207 07/2021/41/02/0095/1/V/0207 VP03-2011 CR ISO 15608 Gruppe 6.4 X20CrMoV11-1 P 92 1.4922	<u>Wurzel</u> 20 MVW IG W CrMoWV 12 Si <u>Füll- u. Decklagen</u> 20 MVW IG W CrMoWV 12 Si	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1 TRD 201	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0–17,6 Ø ≥ 25,0	750°C Anlassen		Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: 250-350 C° Vorwärmen: ca. 200-250 °C	28.06.2011

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel

HP 2/1 = AD-Merkblatt-Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen

2) Trennen nach Halbzeug (Rohr, Blech) ; s = Wandstärke

3) nach DIN 17014, Blatt 1

* Wurzel

PF/PG: Schweißposition der Verfahrensprüfung



Aufstellung der durchgeführten Verfahrensprüfungen

Stand: 10.2011

Anlage zum Schreiben vom:

Hersteller: IDS Industrieservice Anlagenbau GmbH
Max-Planck-Ring 40, 46049 Oberhausen

Auftrags-Nr.:

Blatt 9 von 10

Lfd. Nr.	Begutachtete Grundwerkstoffe Blech-Rohr-Werkstoffe DIN-Bezeichnung	Eignungsgeprüfte Schweißzusätze Marke und ggf. Typbezeichnung nach DIN	Schweißverfahren nach ISO 857 ISO 4063	Vorschrift 1)	Grenzen				Besondere Hinweise z. B. Vorwärmen	Datum der letzten Überprüfung
					Positionen nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmebehandlung 3)	Wandtemperatur °C		
33 072021410200961/V/0207 072021410200971/V/0207 VP05-2011	CR ISO 15608 Gruppe 8.2 X6CrNiNbN25-20 HR3C 1.4952	<u>Wurzel</u> THR3C WZ 2720 CuNNb <u>Füll- u. Decklagen</u> THR3C WZ 2720 CuNNb	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1 TRD 201	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0-9,0 Ø ≥ 25,0			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: max 200 C° Vorwärmen: RT	28.06.2011
34 072021410200981/V/0207 072021410200991/V/0207 VP06-2011	CR ISO 15608 Gruppe 8.1 X10CrNiCuNb18-9-3 1.4907	<u>Wurzel</u> T304H WZ 1816MnCuNNb <u>Füll- u. Decklagen</u> T304H WZ 1816MnCuNNb	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0-14,2 Ø ≥ 25,0			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: max 200 C° Vorwärmen: RT	28.06.2011
35 072021410201001/V/0207 VP08-2011	CR ISO 15608 Gruppe 6.4 + 8.1 7CrMoVTiB10-10 + X6CrNiTi18-10 1.7378 + 1.4541	<u>Wurzel</u> Nicro 82 S Ni 6082 <u>Füll- u. Decklagen</u> Nicro 82 S Ni 6082	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1	PF PA PB PD PE	<u>Rohr</u> s = 3,0-16,8 Ø ≥ 3,1-7,6 <u>Blech</u> s = 3,5-8,4			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: = < 200 °C Vorwärmen: 50-70°C Kehnaht	28.06.2011
36 072021410201301/V/0207 072021410201311/V/0207 VPb01-2011	CR ISO 15608 Gruppe 1.2 16 Mo 3 1.5415	<u>Wurzel</u> DMo IG W 2 Mo <u>Füll- u. Decklagen</u> DMo kb EMo B 42H5	141/111	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1 TRD 201	PF PC PA PB PD PE	s = 10,0-40,0 Ø ≥ 69,15			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: 200-300 C° Vorwärmen: RT	17.08.2011

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel

HP 2/1 = AD-Merkblatt-Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen

2) Trennen nach Halbzeug (Rohr, Blech); s = Wandstärke

3) nach DIN 17014, Blatt 1

* Wurzel

PF/PG: Schweißposition der Verfahrensprüfung



Aufstellung der durchgeführten Verfahrensprüfungen

Stand: 10.2011

Anlage zum Schreiben vom:

Hersteller: IDS Industrieservice Anlagenbau GmbH
Max-Planck-Ring 40, 46049 Oberhausen

Auftrags-Nr.:

Lfd. Nr.	Begutachtete Grundwerkstoffe Blech-Rohr-Werkstoffe DIN-Bezeichnung	Eignungsgeprüfte Schweißzusätze Marke und ggf. Typbezeichnung nach DIN	Schweißverfahren nach ISO 857 ISO 4063	Vorschrift 1)	Grenzen				Besondere Hinweise z. B. Vorwärmen	Datum der letzten Überprüfung
					Positionen nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmebehandlung 3)	Wandtemperatur °C		
37 07/2021/41020133/1/V/0207 07/2021/41020133/1/V/0207	VPb02--2011 CR ISO 15608 Gruppe 1.2 16 Mo 3 1.5415	Wurzel DMo IG W 2 Mo Füll- u. Decklagen DMo IG GMo si	141/135	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1 TRD 201	PF PC PA PB PD PE	Blech 7,5-30,0 Ø = ---			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: 200-300 C° Vorwärmen: RT V-Naht	17.08.2011
38 07/2021/41020134/1/V/0207 07/2021/41020135/1/V/0207 07/2021/41020136/1/V/0207	VPb02--2011 CR ISO 15608 Gruppe 1.2 16 Mo 3 1.5415	Wurzel DMo IG W 2 Mo Füll- u. Decklagen DMo IG GMo si	141/135	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1 TRD 201	PF PC PA PB PD PE	Blech t1: 20,0 - 80,0 t2: 10,0 - 40,0 Ø = ---			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: 200-300 C° Vorwärmen: RT HV-Naht	17.08.2011
39 VP IDS 010-2011 142/11	CR ISO 15608 Gruppe 46 + 8.2 NiCr23Co12Mo X6CrNiNbN25-20 2.4663 + 1.4952	Wurzel NIBAS 617 IG S Ni 6617 Füll- u. Decklagen NIBAS 617 IG S Ni 6617	141	AD-HP 2/1 DGR 97/23EG DIN EN 12952-4 DIN EN ISO 15614-1	PF PC PA PB PD PE	s = 3,0 - 9,0 Ø ≥ 25,5			Die Prüfung fand unter Baustellenbedingungen, entsprechend VdTÜV-Merkblatt 1052 statt, Zwischenl.-temp.: =< 120 °C Vorwärmen: RT	26.08.2011

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel
HP 2/1 = AD-Merkblatt-Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen

2) Trennen nach Halbzeug (Rohr, Blech); s = Wandstärke
3) nach DIN 17014, Blatt 1

* Wurzel
PF/PG: Schweißposition der Verfahrensprüfung

