

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 0036 / PL / VP-0245 / 12
Reference No.:
N° de référence:**ZERTIFIKAT - ANERKENNUNG VON LÖTVERFAHREN (BPAR)**
BRAZING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE BRASAGE

Prüfstelle: <i>Inspecting Authority:</i> <i>Organisme de contrôle:</i>	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Westendstraße 199 D-80686 München	Zeichen: <i>Sign:</i> <i>Sign.:</i>	IS – PL – AG
Hersteller / Anschrift: <i>Manufacturer / Address:</i> <i>Constructeur / Adresse:</i>	RASEB Pytlik i Puzynowicz Spółka Jawna Buszkowo 6 86-010 Koronowo	Beleg-Nr. des Herstellers: <i>Manufacturer's Reference No.:</i> <i>N° de référence du</i> <i>constructeur.</i>	pBPS nr 912/02
Vorschrift/Prüfnorm: <i>Code/Testing Standard:</i> <i>Code/Norme d'essai:</i>	PN EN 13134, VdTÜV-Merkblatt 1160	Datum der Lötung: <i>Date of Brazing:</i> <i>Date du brasage:</i>	19.04.2012

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Lötprozeß: <i>Brazing Process:</i> <i>Procédé de brasage:</i>	912	Nahtart: <i>Joint Type:</i> <i>Type de joint:</i>	Profil und Blechverbindung (BW – HV Naht)
Werkstoffgruppe: <i>Parent Metal Group:</i> <i>Matériaux:</i>	1 – 1 Profil 40x30x1,5: DC01 (1.1); EN 10130 mit: Blech 1,5: DC01 (1.1); EN 10130	Dicke [mm]: <i>Parent Metal Thickness [mm]:</i> <i>Épaisseur du matériau [mm]:</i>	1,5
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: <i>Filler Metal Type/Designation:</i> <i>Caractéristique du métal d'apport:</i>	L-CuZnSi: PN EN 1044 (LUT-SPAW – CU 301)	Außendurchmesser [mm]: <i>Pipe Outside Diameter [mm]:</i> <i>Diamètre extérieur [mm]:</i>	---
Wärmeführung: <i>Heat input:</i> <i>Conduction de chaleur:</i>	---	Spaltbreite [mm]: <i>Groove width [mm]:</i> <i>Largeur de la fente [mm]:</i>	0,25 mm
Lötpositionen: <i>Brazing Positions:</i> <i>Positions de brasage:</i>	PA	Schutzgas / Wurzelschutz: <i>Shielding Gas / Backing Gas:</i> <i>Blindage Gaz / Sauvegarde:</i>	--- / ---
Betriebstemperatur: <i>Working Temperature:</i> <i>Température de service:</i>	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht höher als 150 °C <i>As base material and filler metal respectively, however not higher than/</i> <i>Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non desus</i>	Flussmittel/ <i>Flux material /</i> <i>Topnik</i>	FH 21: PN EN 1045 (FULX LI1)
		Gültigkeit der Prüfung bis: <i>Validity of Approval until:</i> <i>Certificat valable jusqu'au:</i>	---

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRESEINZELHEITEN ZUR PRÜFSTÜCKSLÖTUNG UND LÖTANWEISUNG (BPS): siehe Anlage.
Sonstige Angaben, siehe Abs. 10.Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfstücklötungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, gelötet und geprüft wurden. / *Certified that test brazings were prepared, brazed and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de brasage ont été préparés, brasés et contrôlés avec succès, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e).*

Ort: <i>Location:</i> <i>Lieu:</i>	Warszawa	Datum der Ausstellung: <i>Date of issue:</i> <i>Date d'émission:</i>	26.04.2011	Name und Unterschrift: <i>Name and Signature:</i> <i>Nom et signature:</i>	
Anlagen: <i>Annexes:</i> <i>Annexes:</i>	10 Seiten / Pages / Stron	Zertifizierstelle: <i>Certification Body:</i> <i>Organisme de certification:</i>			TÜV SÜD Industrie Service GmbH

