

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 0036 / PL / VP-0227 / 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: Inspecting Authority: Organisme de contrôle:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Westendstraße 199 D-80686 München	Zeichen: Sign: Sign.:	IS – PL – AG
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	RASEB Pytlik i Puzynowicz Spółka Jawna Buszkowo 6 86-010 Koronowo	Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No.: N° de référence du constructeur:	pBPS nr 912/01
Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	PN EN 13134, VdTÜV-Merkblatt 1160	Datum der Lötung: Date of Brazing: Date du brasage:	19.04.2012

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Lötprozeß: Brazing Process: Procédé de brasage:	912	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	Profil und Rohrverbindung (BW - II)
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	1 – 1 Profil 30x30x2,0: DC01 (1.1); EN 10130 mit: Rohr 18x1,5: DC01 (1.1); EN 10130	Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	2,0
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	L-CuZnSi: PN EN 1044 (LUT-SPAW – CU 301)	Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	---
Wärmeführung: Heat input: Conduction de chaleur:	---	Spaltbreite [mm]: Groove width [mm]: Largeur de la fente [mm]:	1,5 mm
Lötpositionen: Brazing Positions: Positions de brasage:	PA	Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Blindage Gaz / Sauvegarde:	--- / ---
Betriebstemperatur: Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht höher als 150 °C As base material and filler metal respectively, however not higher than/ Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non desus	Flussmittel/ Flux material / Topnik	FH 21: PN EN 1045 (FULX LI1)

Gültigkeit der Prüfung bis:
Validity of Approval until:
Certificat valable jusqu'au:**SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES**EINZELHEITEN 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: Location: Lieu:	Warszawa	Datum der Ausstellung: Date of issue: Date d'émission:	26.04.2011	Name und Unterschrift: Name and Signature: Nom et signature:	
Anlagen: Annexes: Annexes:	10 Seiten / Pages / Stron	Zertifizierstelle: Certification Body: Organisme de certification:			Dipl.-Ing. A. Grotkowski TÜV SÜD Industrie Service GmbH

