



**Anerkennung eines Schweißverfahrens -**  
Welding procedure approval -

**Prüfungsbescheinigung - WPAR**

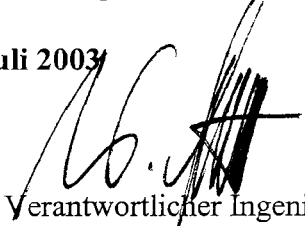
Test certificate - WPAR

Schweißverfahrensprüfung des Herstellers: **Fa. Gebr. BACH GmbH** Prüfer: **Ing. Walter Spruzina**  
Manufacturer's Welding Procedure: Examiner:  
Beleg-Nr.: **135 - 31, 32, 33** Beleg-Nr.: **W 03 126**  
Reference No.: Reference No.:


Hersteller: **Fa. Gebr. BACH GmbH**  
Manufacturer:  
Anschrift: **Oswald-Redlichstraße 5, 1217 Wien**  
Address:  
Regel / Prüfnorm: **EN 288-8 / EN 288-3**  
Code / Testing Standard:  
Datum der Schweißung: **13. Juni 2003**  
Date of Welding:  
Prüfumfang: **VT, MT, Makroschliffe**  
Extend of Approval:  
Schweißprozess: **135 a**  
Welding Process:  
Nahtart: **FW**  
Joint Type:  
Grundwerkstoff(e): **S235JO / EN 10025 - S235JO / EN 10025**  
Parent metal(s):  
Dicke des Grundwerkstoffes (mm): **4 mm / 8mm**  
Metal Thickness (mm):  
Außendurchmesser (mm): **-**  
Outside Diameter (mm):  
Art des Zusatzwerkstoffes: **EN 440, G3Si1, (Thyssen Union K 56), ø 1,0 mm**  
Filler Metal Type:  
Schutzgas/Pulver: **EN 439, M 21, (ATAL - Ar 82%, CO<sub>2</sub> 18%)**  
Shielding Gas/Flux:  
Stromart: **DC /+**  
Type of Welding Current:  
Schweißposition: **PB**  
Welding Position:  
Vorwärmung: **-**  
Preheat:  
Wärmebehandlung und/oder **-**  
Aushärtung: **-**  
Post-Weld Heat Treatment and/or ageing:  
Sonstige Angaben: **-**  
Other Information: □

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißung in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regeln - **EN 288-8 / EN 288-3** - zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurde.

Wien, 15. Juli 2003

  
Verantwortlicher Ingenieur  
(Ing. Walter Spruzina)



  
Akkred. Prüfstelle  
(Dipl. Ing. K. H. Raunig)