



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/002/6A1/98

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2 8 1.2/8 1.2 1.3 1.3 3.1	$t \geq 3 \text{ mm}$ $t = 3 - 20 \text{ mm}$ $t = 3 - 50 \text{ mm}$ $D \geq 25 \text{ mm}$ $t \geq 5 \text{ mm}$ $D \geq 25 \text{ mm}$ $t = 7.5 - 30 \text{ mm}$ $t = 7.5 - 30 \text{ mm}$ $t = 12 - 50 \text{ mm}$	FW, BW: $t = 3 - 70 \text{ mm}$ FW BW: 1.5/8 bis 12 mm FW BW BW, voll mechanisiert BW am T-Stoß
136	1.2	$t = 3 - 12 \text{ mm}$	BW
141/131	22	$t = 3 - 12 \text{ mm}$	BW
141/135	1.2	$t = 3 - 6 \text{ mm}$ $D \geq 25 \text{ mm}$	BW
	8	$t = 10 - 40 \text{ mm}$	BW
141	23 7 10 22 1.1 7/1.2 8	$t = 1 - 5 \text{ mm}$ $D \geq 17 \text{ mm}$ $t = 1.4 - 10 \text{ mm}$ $t = 2 - 30 \text{ mm}$ $D \geq 25 \text{ mm}$ $t = 3 - 8 \text{ mm}$ $t = 3 - 8 \text{ mm}$ $D \geq 25 \text{ mm}$ $t = 3 - 10 \text{ mm}$ $t = 3 - 10 \text{ mm}$ $D \geq 20 \text{ mm}$	BW BW BW FW BW BW BW
785	1.2	$t \geq 6 \text{ mm}$ $D \leq 12 \text{ mm}$	Hubzündung/Keramikring

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Edgar Häusner (EWS) geb.: 26.07.1960
- Elmar Sahlender (EWS) geb.: 18.02.1966

Die Schweißaufsicht, Herr Dietmar Buls, ist berechtigt Schweißer- und Bedienerprüfungen im Geltungsbereich dieses Zertifikats vorzunehmen.