



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/002/7A1/98

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22 23	t = 12 - 50 mm t >= 20 mm	- BW
135/121	1.1	t = 3 - 24 mm	BW
135	1.2 8 1.2/8	t >= 3 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 50 mm	FW, BW: t = 3 - 70 mm FW BW; 1.3/8 t <= 12 mm
	1.2	D >= 25 mm t >= 5 mm	FW
	1.3 1.3 3.1	D >= 25 mm t = 7.5 - 30 mm t = 7.5 - 30 mm t = 12 - 50 mm	BW BW; voll mechanisiert BW (T-Stoß)
136	1.2	t = 3 - 12 mm	BW
141/131	22	t = 3 - 12 mm	BW
141/135	1.2	t = 3 - 6 mm	BW
	8, 10	D >= 25 mm t = 10 - 40 mm	BW
141	23	t = 1 - 5 mm D >= 17 mm	BW
	7 10	t = 1.4 - 10 mm t = 2 - 30 mm	BW BW
	22	D >= 25 mm	
	1.1	t = 3 - 8 mm t = 3 - 8 mm	FW BW
	7/1.2	D >= 25 mm	
	8	t = 3 - 10 mm t = 3 - 15.2 mm	BW BW
		D >= 20 mm	
785	1.2	t >= 6 mm D >= 12 mm	Hubzündung/Keramikring

Bemerkungen:

Folgende Schweißaufsichtsperson ist berechtigt Schweißer- und Bedienerprüfungen im Geltungsbereich dieses Zertifikats durchzuführen:
Dietmar Buls

Weitere Vertreter:

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