



Zertifikat

Germanischer Lloyd

Beiblatt-Nr.: 01
zum Zertifikat WF 0410058 HH

WPS-Nr.: Ohne vom 2003-07-23

Der Firma: **HGB Industrieservice**

wird hiermit aufgrund der unter Aufsicht des Germanischen Lloyd durchgeführten schweißtechnischen Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen" für das nachstehend sowie in der Schweißanweisung genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

Teilmechanisches Metall-Inertgasschweißen von Aluminium-Knetlegierungen

Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 131 - Metall-Inertgasschweißen
Art/Ausführung: Stumpfnähte, einseitig und mehrlagig. Kehlnähte: einlagig.
Schweißgeräte: Geeignete, entsprechend der Anweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißdaten: Wie bei der Verfahrensprüfung, siehe entsprechende Schweißanweisung
Schweißzusätze: Draht: "Alumig Mg 4,5 Mn" (Fa.Elga), Gas: Argon, GL-Gütegrad: S-ALMg 4,5Mn, sowie vom GL überprüfte und zugelassene Draht-Gas-Kombinationen mit entsprechendem Gütegrad je nach Grundwerkstoff.

Nahtvorbereitung: Stumpfnah: V-Nah, Luftspalt 0-1mm, Öffnungswinkel ca. 80°.
Kehlnah: Nahtbereich trocken und sauber.

Nahtaufbau: Wie bei der Verfahrensprüfung, siehe entsprechende Schweißanweisung.

Wärmebehandlung beim Schweißen: --

Schweißer: Herr Götsch-Büch und Herr Hasse, sowie weitere vom GL anerkannte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfungsbescheinigungen in der entsprechenden Prüfgruppe.

Sonstiges: Prüfbericht Dyck vom 31.10.2003 und 13.11.2003.

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): AlMgSi1 - EN 485 (Legierungsnr. EN AW-6082) und artähnliche vom GL zugelassene Aluminiumlegierungen.

Wanddicke(n) [mm]: Stumpfnah: 3,0 bis 20,0.
Kehlnah: 8,0 bis 11,0. Kehlnahdicke "a": 3,0 - 6,0

Rohrdurchmesser [mm]: --

Positionen: PF

Wärmebehandlungszustand: --

Entwurfstemperatur: --

Besonderheiten, Bemerkungen: Schutzgasschweißen unter Wind- und Wetterschutz. Die Richtlinien und Empfehlungen der Hersteller von Grund- und Schweißzusatzwerkstoffen für das Schweißen von Aluminiumlegierungen sind zu beachten. Die Hinweise in Kapitel 3, Abschnitt 1, H.12 "Schweißen von Aluminiumlegierungen" unserer Schweißvorschriften sind zu beachten.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 041145-04/MWeg vom 2004-04-06.

Hamburg, 2004-04-06

Germanischer Lloyd


Liebich

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung (siehe Kapitel I - Schiffstechnik, Teil 0 - Klassifikation und Besichtigungen), Germanischer Lloyd Aktiengesellschaft; Handelsregister Hamburg.