

**Bericht über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens (WPQR)**

**Prüfungsbescheinigung**

**Beleg-Nr.:** VP 105 / 2014

**Hersteller:**

**Regel/Prüfnorm:**

**Datum der Schweißung:**

**Prüfer oder Prüfstelle:** SL Kassel

**Skornia Metallverarbeitung GmbH & Co. KG**  
Industriestr.33, 63607 Wächtersbach

DIN EN ISO 15614-2

6. Oktober 2014

**Prüfumfang:**

**Schweißprozess:**

141 - WIG

**Nahtart:**

Kehlnaht, einseitig nach ISO 9692-1, Tabelle 3,  
Kennzahl 3.1.1, mehrlagig

**Grundwerkstoff(e):**

AlMgSi0,5 nach EN 573 -3, EN AW-6060  
Werkstoffgruppe 23 nach ISO 15608

**Dicke des Grundwerkstoffes:**

Blech: t1 = t2 = 8 mm

**Geltungsbereich für die Dicke:**

3,0 mm bis 16,0 mm

**Kehlnahtdicke:**

a-Maß am Prüfstück 4,2 mm = Geltungsbereich  
für Kehlnahtdicke a: 3,15 bis 6,3 mm

**Art des Zusatzwerkstoffes:**

S Al 5356 nach DIN EN ISO 18273

**Schutzgas/Pulver:**

I1 nach DIN EN ISO 14175

**Stromart:**

AC

**Schweißposition:**

PB

**Vorwärmung:**

keine

**Wärmenachbehandlung:**

keine

**Sonstige Angaben:**

Die Schweißarbeiten wurden nach WPS Al-P-FW-01  
der Firma Skornia ausgeführt.

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

Kassel, 21. Oktober 2014

Dipl.-Ing. Gerhard Wiegand  
Schweisstechnische Lehranstalt  
im BZ Bildungszentrum Kassel

