

# Zertifikat



WPS-Nr.: 7.624 artgleich 2, VP: 02/2011 vom 2011-12-15

Zertifikat      WF 1410013 HH      Blatt 01

Der Firma      **Sachsen Guss GmbH**

wird hiermit aufgrund vorgelegter Unterlagen über eine mit einer vom Germanischen Lloyd anerkannten Prüfstelle durchgeführte Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 1 - Metallische Werkstoffe, Kapitel 2, Abschnitt 5" für das nachstehend genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

## Fertigungsschweißen von Lamellengrafitguss, artgleich

### Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 111(E) gemäß EN ISO 4063  
Art/Ausführung: V-Naht, mehrlagig, mit Badsicherung  
Schweißgeräte: Geeignete, gemäß Anweisung der Schweißaufsicht  
Schweißdaten: Stromart G, Stromstärke 500A  
Schweißzusätze: UTP 5D, Durchmesser 6 mm

Nahtvorbereitung: Ausfugung für V-Naht, siehe WPS

Nahtaufbau: Mehrlagig, siehe WPS  
Wärmebehandlung beim Schweißen: Vorwärmtemperatur: 550°C;  
Zwischenlagentemperatur: 550°C

Schweißer: Vom GL anerkannte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfbescheinigungen für die jeweilige Prüfgruppe.

Sonstiges: ---

### Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): EN-GJL-250 und Werkstoffe der Gruppe 71 gemäß ISO/TR 15608

Wanddicke(n) [mm]: Max. Tiefe der Ausfugung: 24 mm (= 1,5 t; t = Dicke der beprobten Schweißung)

Rohrdurchmesser [mm]: ---

Positionen: PA

Wärmebehandlungszustand: ---

Entwurfstemperatur: Wie für Grundwerkstoff

Besonderheiten, Bemerkungen: Für die Anwendung dieses Schweißverfahrens für die Reparatur von Gusseisen muss für jeden Einzelfall vom GL eine Genehmigung eingeholt werden.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 114875-13/EJh vom 2014-01-20.

Hamburg, 2014-01-20

**Germanischer Lloyd**

*i.A. Eva Junghans*  
Dr. Eva Junghans

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 SE, Handelsregister Hamburg, HRB 115442.

# Zertifikat



WPS-Nr.: 7.624 artfremd 3, VP: 05/2011 vom 2011-12-15

Zertifikat      WF 1410013 HH      Blatt 02

Der Firma      **Sachsen Guss GmbH**

wird hiermit aufgrund vorgelegter Unterlagen über eine mit einer vom Germanischen Lloyd anerkannten Prüfstelle durchgeführte Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 1 - Metallische Werkstoffe, Kapitel 2, Abschnitt 5" für das nachstehend genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

## Fertigungsschweißen von Lamellengrafitguss, artfremd

### Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 111(E) gemäß EN ISO 4063  
Art/Ausführung: V-Naht, mehrlagig, mit Badsicherung  
Schweißgeräte: Geeignete, gemäß Anweisung der Schweißaufsicht  
Schweißdaten: Stromart G, Stromstärke 110A  
Schweißzusätze: UTP 8C und UTP 86FN, Durchmesser 3,2 mm

Nahtvorbereitung: Ausfugung für V-Naht, siehe WPS

Nahtaufbau: Mehrlagig, siehe WPS  
Wärmebehandlung beim Schweißen: Vorwärmtemperatur: RT;  
Zwischenlagentemperatur: 100°C

Schweißer: Vom GL anerkannte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfbescheinigungen für die jeweilige Prüfgruppe.

Sonstiges: ---

### Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): EN-GJL-250 und Werkstoffe der Gruppe 71 gemäß ISO/TR 15608

Wanddicke(n) [mm]: Max. Tiefe der Ausfugung: 24 mm (= 1,5 t; t = Dicke der beprobten Schweißung)

Rohrdurchmesser [mm]: ---

Positionen: PA

Wärmebehandlungszustand: ---

Entwurfstemperatur: Wie für Grundwerkstoff

Besonderheiten, Bemerkungen: Für die Anwendung dieses Schweißverfahrens für die Reparatur von Gusseisen muss für jeden Einzelfall vom GL eine Genehmigung eingeholt werden.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. /.

Hamburg,

**Germanischer Lloyd**

*i. A. Eva Junghans*  
Dr. Eva Junghans

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 - Schweißtechnik, Teil 0 - Klassifikation und Besichtigungen). Germanischer Lloyd SE, Handelsregister Hamburg, HRB 115442



# Zertifikat



WPS-Nr.: 7.624 artgleich 1, VP: 01/2011 vom 2011-12-15

Zertifikat **WF 1410013 HH** Blatt **03**

Der Firma **Sachsen Guss GmbH**

wird hiermit aufgrund vorgelegter Unterlagen über eine mit einer vom Germanischen Lloyd anerkannten Prüfstelle durchgeführte Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 1 - Metallische Werkstoffe, Kapitel 2, Abschnitt 5" für das nachstehend genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

## Fertigungsschweißen von Kugelgrafitguss, artgleich

### Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 111(E) gemäß EN ISO 4063  
Art/Ausführung: V-Naht, mehrlagig, mit Badsicherung  
Schweißgeräte: Geeignete, gemäß Anweisung der Schweißaufsicht  
Schweißdaten: Stromart G, Stromstärke 500A  
Schweißzusätze: Castolin 2-26D, Durchmesser 5 mm

Nahtvorbereitung: Ausfugung für V-Naht, siehe WPS

Nahtaufbau: Mehrlagig, siehe WPS  
Wärmebehandlung beim Schweißen: Vorwärmtemperatur: 550°C;  
Zwischenlagentemperatur: 550°C

Schweißer: Vom GL anerkannte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfbescheinigungen für die jeweilige Prüfgruppe.

Sonstiges: ---

### Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): EN-GJS-400-15 und Werkstoffe der Gruppe 72.1 gemäß ISO/TR 15608

Wanddicke(n) [mm]: Max. Tiefe der Ausfugung: 24 mm (= 1,5 t; t = Dicke der beprobten Schweißung)

Rohrdurchmesser [mm]: ---

Positionen: PA

Wärmebehandlungszustand: ---

Entwurfstemperatur: Wie für Grundwerkstoff

Besonderheiten, Bemerkungen: Für die Anwendung dieses Schweißverfahrens für die Reparatur von Gusseisen muss für jeden Einzelfall vom GL eine Genehmigung eingeholt werden.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. /.

Hamburg,

**Germanischer Lloyd**

Dr. Eva Junghans

Hinichtlich 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 SE; Handelsregister Hamburg, HRB 115442.

# Zertifikat



WPS-Nr.: 7.624 artfremd 1, VP: 03/2011 vom 2011-12-15

Zertifikat WF 1410013 HH Blatt 04

Der Firma **Sachsen Guss GmbH**

wird hiermit aufgrund vorgelegter Unterlagen über eine mit einer vom Germanischen Lloyd anerkannten Prüfstelle durchgeführte Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 1 - Metallische Werkstoffe, Kapitel 2, Abschnitt 5" für das nachstehend genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

## Fertigungsschweißen von Kugelgraphitguss, artfremd

### Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 111(E) gemäß EN ISO 4063  
Art/Ausführung: V-Naht, mehrlagig, mit Badsicherung  
Schweißgeräte: Geeignete, gemäß Anweisung der Schweißaufsicht  
Schweißdaten: Stromart G, Stromstärke 110A  
Schweißzusätze: UTP 8C und UTP 86FN, Durchmesser 3,2 mm

Nahtvorbereitung: Ausfugung für V-Naht, siehe WPS

Nahtaufbau: Mehrlagig, siehe WPS  
Wärmebehandlung beim Schweißen: Vorwärmtemperatur: 100-120°C;  
Zwischenlagentemperatur: 100°C

Schweißer: Vom GL anerkannte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfbescheinigungen für die jeweilige Prüfgruppe.

Sonstiges: ---

### Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): EN-GJS-400-15 und Werkstoffe der Gruppe 72.1 gemäß ISO/TR 15608

Wanddicke(n) [mm]: Max. Tiefe der Ausfugung: 24 mm (= 1,5 t; t = Dicke der beprobten Schweißung)

Rohrdurchmesser [mm]: ---

Positionen: PA

Wärmebehandlungszustand: ---

Entwurfstemperatur: Wie für Grundwerkstoff

Besonderheiten, Bemerkungen: Für die Anwendung dieses Schweißverfahrens für die Reparatur von Gusseisen muss für jeden Einzelfall vom GL eine Genehmigung eingeholt werden.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. /

Hamburg,

**Germanischer Lloyd**

Dr. Eva Junghans

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 - Schweißtechnik, Teil D - Klassifikation und Besichtigungen). Germanischer Lloyd SE, Handelsregister Hamburg, HRB 115442.