

**Wolf GmbH & Co.KG**

**57234 Wilnsdorf**

**Kom.Nr. 37106**

**Air Liquide Purchase-no.:**

**4500023998**

**Project: ASU Kosice No.9**

**Dokument No. : 11437- 4-WTP**

**Document: Welding and Testing Plan**

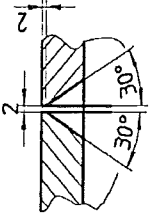
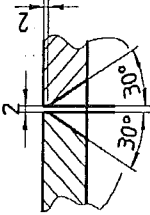
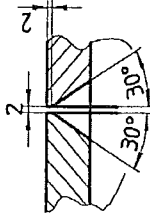
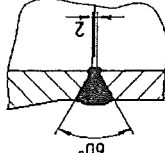
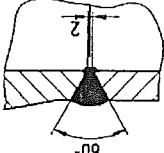
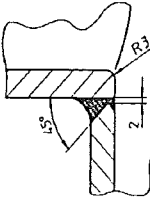
**Description: Molsieve Adsorber**

**Tag No.: W15001 / W15002**

**Drawing No.: 11437- 0**

0	first issue	07.12.04		Strake	TB		
Status	Ausgabe	Datum	geänd.Seiten	erstellt	Abtlg.	geprüft	genehmigt

# Schweiß- und Prüfplan

Schweiß- und Prüfplan																								
Seite	Zugehörige Zeichnungs-Nr.:			11437-0			0			15. Dez			Erstausgabe			Strake			Becher					
von 3	Kom.:			37.106			Rev.			Datum			Bezeichnung			Name			Geprüft					
ANDE- RUNGS- STAND	NAHT Nr.: Typ	GRUND- WERK- STOFF	SKIZZE / SCHWEISSFUGENFORM	Wand- dicke	Ausfu- gen / gegen- schw.	Wurzel- lage	Schweiß- verfahren	Draht	Pulver	Schütz- gas	Zusatzwerkstoff	WPAR Nr.:	Elektr./ Draht-ø (mm)	Trock- nung (C°/h)	Vor- wärm- temp. (C°)	Prüfung vor / nach d. Schw.	Umlang der ZFP ( % bzw. mm)	RT	US	MP	FE	Durch ge- ausge- führt	ge- prüft	
	RN1- RN4	P265GH / P265GH		20	ja	111	111	S2 OK Autorod 12.20	OK Flux 10.71		Phoenix GrünT E5122RR6	171	4			MP (Schweißkanten)	10%						WOLF	WOLF
	LN1- LN3 u. LN6 LN8, LN9	P265GH / P265GH		20	ja	111	111	S2 OK Autorod 12.20	OK Flux 10.71		Phoenix GrünT E5122RR6	171	4			MP (Schweißkanten)	10%						WOLF	WOLF
	LN4, LN5, LN7	P265GH / P265GH		25	ja	111	111	S2 OK Autorod 12.20	OK Flux 10.71		Phoenix GrünT E5122RR6	171	4			MP (Schweißkanten)	10%						WOLF	WOLF
	RN5	P265GH / C22.8		10 - 12	ja	141	141	Ok Tigrod 12.61 WSG2		Argon 99,99	Phoenix GrünT E5122RR6	180/ 181	2,4			MP (Schweißkanten)	2%						WOLF	WOLF
	RN7 -DN15 0	P265GH / C22.8		6,3 - 8	ja	141	141	Ok Tigrod 12.61 WSG2		Argon 99,99	Phoenix GrünT E5122RR6	180/ 181	2,4			MP (Schweißkanten)	2%						WOLF	WOLF
	RN6	St35.8j P265 GH		20	ja	135	111	SG Mo OK-Autorod 13.09		M 21	Phoenix GrünT E5122RR6	--	1,2			MP (Schweißkanten)							WOLF	WOLF

[illegible]