

VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV
VP 1 Prüf.Nr. 1084/Z/0061/1 8/V/1236	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Rohr	8.1	8.1	W 19 12 3 L Si ISO 14343-A W 19 12 3 Nb ISO 14343-A ISO 14175: I1 / I1	141	PH, PC	10,0 x 1,0 16,0 x 2,0 21,3 x 2,6 60,3 x 5,0	> 5	0,5 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 94 (Juni 2018)		Aug 16		Jan 19	
VP 2 Prüf.Nr. 3117	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Stutzen	8.1	8.1	1.4576 DIN 8575 EN 439: I1 / F2	141	PC	Grundrohr 168,3 x 7,1 Stutzen 42,4 x 2,6	Grundrohr 24 - 337 Stutzen	Grundrohr 2,9 - 14,2 Stutzen 2,0 - 5,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 96 unbegrenzt gültig					
VP 3 Prüf.Nr. 1084Z00 17Z/V001	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Rohr	8.1	8.1	W 19 12 3 Nb Si ISO 14343-A ISO 14175: I1 / I1	141	PF, PC	168,3 x 7,1	> 84,15	3,0 - 14,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 96		Aug 16		Jan 19	
VP 4 Prüf.Nr. 2695	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Stutzen	8.1	8.1	1.4576 DIN 8575 EN 439: I1 / F2	141	PC	Grundrohr 219,1 x 6,3 Stutzen 139,7 x 2,6	Grundrohr > 110 Stutzen 70 - 280	Grundrohr 3,0 12,6 Stutzen 2,6 - 5,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 94 unbegrenzt gültig					
VP 5 Prüf.Nr. 1084/Z/0062/1 8/V/1236	16Mo3 1.5415 Rohr	1.1	1.1	W MoSi EN 12070 EN 14175: I1	141	PH, PC	14,0 x 2,5 60,3 x 5,0	>7,0	1,25 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Nov 96 (Juni 2018)		Aug 16		Jan 19	
VP 6 Prüf.Nr. 2652	15Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	SG Mo DIN 8575 EN 439: I1	141	PC	Grundrohr 48,3 - 2,9 Stutzen 33,7 x 3,6	Grundrohr 24 - 97 Stutzen 17 - 67	Grundrohr 2,9 - 5,8 Stutzen 3,0 - 7,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 94 unbegrenzt gültig					
VP 7 Prüf.Nr. 1084/Z/0063/1 8/V/1236	16Mo3 1.5415 Rohr	1.1	1.1	W MoSi ISO 21952-A E Mo B 4 2 H5 ISO 3580-A EN 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	219,1 x 12,5 168,3 x 20,0	> 84,15	6,25 - 40,0	mit und ohne Wärmenachbe handlung (AP 2018)	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Nov 96 (Juni 2018)		Okt 18		Mai 19	
VP 8 Prüf.Nr. 2651	15Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	SG Mo DIN 8575 E Mo B 20 DIN 8575 EN 439: I1	141 / 111	PC	Grundrohr 219,1 x 6,3 Stutzen 108,0 x 5,0	Grundrohr > 110 Stutzen 54 - 216	Grundrohr 3,0 - 12,6 Stutzen 3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 94 unbegrenzt gültig					

 Stand der Verfahrensprüfungen:
 05/2019

 Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Herr Gerken

13.05.2019


 Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
 Herr Krämer

13.05.2019



VP Beleg Nr.	Werkstoff-Kombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV
VP 9 Prüf.Nr. 1084/Z/0064/18/ V/1236	13CrMo4-5 1.7335 Rohr	5.1	5.1	W CrMo1Si EN 12070 DIN 8575 SG CrMo 1 EN 14175: I1	141	PH, PC, H-L045	14,0 x 2,5 60,3 x 5,0	>7,0	1,25 - 10,0	ohne Wärmenach- behandlung	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Sep 09 (Juni 2018)		Aug 16		Jan 19	
VP 10 Prüf.Nr. 1084/Z/0068/18/ V/1236	10CrMo9-10 1.7380 Rohr	5.2	5.2	W CrMo2Si EN 12070 EN 14175: I1	141	PH, PC, H-L045	60,3 x 3,2 60,3 x 7,1	> 30,15	3,0 - 14,2	mit und ohne Wärmenach- behandlung	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 94 (Aug 2018)		Aug 16		Jan 19	
VP 11 Prüf.Nr. 2715	15Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 DIN 1599	111	PC	Grundrohr 193,7x10,0 Stutzen 40,0x14,0	G > 97 S 20 - 80 G > 97 S > 20	G 3,0 - 20 S 3,0 - 28 G 7,0 - 15 S 7,0 - 21		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 94 unbegrenzt gültig					
VP 12 Prüf.Nr. 2716	15Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 DIN 1599	111	PC	Grundrohr 193,7x10,0 Stutzen 50,0 x 16,5	G > 97 S 25 - 100 G > 97 s > 25	G 3,0 - 20 S 3,0 - 33 G 7,0 - 15 S 7,0 - 25		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 94 unbegrenzt gültig					
VP 13 Prüf.Nr. 1084Z 0053/12/3	16Mo3 1.5415 Rohr X15CrNiSi20-12 1.4828	1.1	8.2	S Ni 6082 EN ISO 18274 ISO 14175: I1 / I1	141	PD	Rohr 88,9 x 5,0 Blech 10,0		Rohr 3,0 - 6,0 Blech 5,0 - 12,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 12		Aug 15		Jan 19	
VP 14 Prüf.Nr. 1084/Z 10071/18/V/001(00)	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr X1NiCrMoCu25-20-5 1.4539	8.2	8.2	W 25 4 (FA-IG) EN ISO 14343-A 20 25 5Cu L EN ISO 14343-A ISO 14175: I1 / I1	141	PH, PC	88,9 x 5,0	> 44,5	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 12 (Dez 18)		Aug 15		Mai 18	
VP 15 Prüf.Nr. 1084/Z/0065/18/ V/1236	16Mo3 1.5415 Rohr X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571	1.1	8.1	W 23 12 L ISO 14343-A ISO 14175: I1 / I1	141	PH, PC, H-L045	60,3 x 5,0 60,3 x 7,1	> 30,15	3,0 - 14,2		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Dez 94 (Juni 2018)		Aug 16		Jan 19	
VP 16 Prüf.Nr. 657/95	X2CrNiMoN22-5-3 1.4462 Rohr	10.1	10.1	SG-X2CrNiMoN2293 DIN 8556 E-2293 LR 26 EN 439: I1	141 / 111	PF, PC	219,1 x 8,8	> 110	4,4 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 95		Nov 06			

 Stand der Verfahrensprüfungen:
 05/2019

 Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Herr Gerken

13.05.2019


 Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
 Herr Krämer

13.05.2019



VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TUV	letzte Arbeitsprobe	TUV	letzte Arbeitsprobe	TUV
VP 17a/b Prüf.Nr. 3204	15Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	SG Mo DIN 8575 EN 439: I1	141	PF, PC	Grundrohr 168,3x12,5 Stutzen 30,0 x 6,5	Grundrohr 84 - 336 Stutzen 15 - 60	Grundrohr 3,0 - 25 Stutzen 3,0 - 13		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov. 96 unbegrenzt gültig					
VP 18 Prüf.Nr. 1084Z 0017/2/2	P235GH 1.0345 Rohr	1.1	1.1	W MoSi ISO 21952-A E 38 3 C 21 ISO 2560-A ISO 14175: I1	141 / 111	PF, PC / PG, PC	219,1 x 10,0	> 84,15	3,0 - 20,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Feb 97		Aug 16		Jan 19	
VP 19 Prüf.Nr. 1084/Z/0065/1 8/V/1236	13CrMo4-5 1.7335 Rohr	5.1	5.1	W CrMo1Si ISO 21952-A E CrMo1 B 4 2 H5 ISO 3580-A ISO 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	159 x 8,0 168,3 x 20,0 219,1 x 12,5	> 79,5	3,0 - 40,0	mit und ohne Wärmenach- behandlung	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 97 (Aug 2018)		Aug 16		Jan 19	
VP 20 Prüf.Nr. 1084Z 0053/12/2	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr	8.2	8.2	W 25 4 EN ISO 14343-A EN 14175: I1	141	PD	Blech 10 mm				AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 12		Aug 16		Jan 19	
VP 21 Prüf.Nr. 3414	13CrMo4-4 1.7335 Stutzen	5.1	5.1	SG CrMo 1 DIN 8575 EN 439: I1	141	PF	Grundrohr G 219,1x12,5 Stutzen S 60,3x5,0	G > 109 S 30 - 120	G 6,25 - 25 S 3 - 10		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 97 unbegrenzt gültig					
VP 22 Prüf.Nr. 1084Z 0079/1/6	13CrMo4-5 1.7335 Rohr 16Mo3 1.5415	5.1	1.1	W MoSi ISO 21952-A EN 14175: I1	141	PF, PC	14,0 x 2,5 21,3 x 3,2 60,3 x 5,0	> 7,0	1,75 - 10,0	neu einschl. VP 23	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 09		Aug 16		Jan 19	
VP 23 Prüf.Nr. 1084Z 0060/12/1	X10CrWMoVNB9-2 1.4901 Rohr	6.4	6.4	WZCrMoWVNb90,51,5 ISO 21952-A EN 14175: I1 / I1	141	PH, PC	60,3 x 8,8	> 30,1	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 12		Aug 16		Mai 19	
VP 24 Prüf.Nr. 1084/Z/0070/1 8/V/1236	13CrMo4-5 1.7335 Rohr 16Mo3 1.5415	5.1	1.1	W CrMo1Si ISO 21952-A W MoSi EN ISO 21952-A E Mo B 4 2 H5 EN ISO 3580-A E CrMo1 B 3 2 H5 ISO 3560-A ISO 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 20,0 219,1 x 12,5	> 84,15	6,25 - 40,0	mit Wärmenach- behandlung	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Nov 97 (Aug 2018)		Aug 16		Jan 19	
VP 25 Prüf.Nr. 1084Z 0017/2/4	Auftragsschweißen Inconell 625 Flossen P235GH 1.0345	1.1	1.1	NiCr 20 Mo 9 Nb EN 1600	111	PD	60,3x5,0	> 45,2	4,0 - 7,5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-7	Nov 98		Aug 16		Mai 19	

 Stand der Verfahrensprüfungen:
 05/2019

 Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Herr Gerken

13.05.2019


 Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
 Herr Krämer

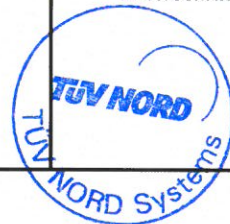
13.05.2019



VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV	
VP 26 Prüf.Nr. 1084/Z/0071/1 8/V/1236	10CrMo9-10 1.7380 Rohr	5.2	5.2	W CrMo2Si EN ISO 21952-A E CrMo2 B 4 2 H5 EN ISO 3580-A EN 439:11	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 14,2 219,1 x 28,0	>84,15	7,1 - 56	mit Wärmenach- behandlung	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jul 98 (Aug 2018)		Aug 16		Jan 19		
VP 27 Prüf.Nr. 1084/Z/0072/1 8/V/1236	10CrMo9-10 1.7380 Rohr	5.2	5.2	W CrMo2Si ISO 21952-A EN 14175:11	141	PH, PC, H-L045	14,0 x 2,5 26,9 x 2,3 60,3 x 5,0 60,3 x 5,5 60,3 x 8,8	> 7,0	1,15 - 17,6	mit und ohne Wärmenach- behandlung	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jul 98 (Aug 2018)		Aug 16		Jan 19		
VP 28 Prüf.Nr. 1084Z 0079/17	Auftragsschweißen Inconel 625 Flossenwand P235GH 1.0345	1.1	1.1	131: S Ni 6625 ISO 18274 111: E Ni 6625 ISO 14172 ISO 14175-I3	131 / 111	PG, PE	60,3x5,0	> 45,2	4,0 - 7,5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-7	Dez 00		Sep 11				
VP 29 Prüf.Nr. 1084Z 0017/2/5	S235JRG2 1.0038 Blech	1.1	1.1	G 3Si1 ISO 14341-A	135	PA, PC, PF	10		3,0 - 20,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 01		Aug 16		Jan 19		
VP 30/33 Prüf.Nr. 3775	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr / Blech 15Mo3 1.5415	8.2	1.1	SG-NiCr20 Nb DIN 1736 EN 439:11	141	PD	Rohr 60,3x5,0 Blechdicke 5,0	30 - 120	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99		Aug 17		Mai 19		
VP 31a/b Prüf.Nr. 3774	X12CrMo9-1 1.7386 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	5.4	5.2	SG CrMo 2 DIN 8575 EN 439:11/F2	141	PF, PC	33,7x5,6	16 - 67	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99						
VP 32/36 Prüf.Nr. 3776	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr / Blech 15Mo3 1.5415	8.2	1.1	EL-NiCr16 FeMn DIN 1736	111	PD	Rohr 60,3x5,0 Blechdicke 5,0	30 - 120	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99						
VP 34a/b/c Prüf.Nr. 3778	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	8.2	5.2	EL-NiCr16 FEMn DIN 1736	111	PB, PD, PF	42,0x5,0	21 - 84	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99		Sep 10				

 Stand der Verfahrensprüfungen:
 05/2019

 Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Herr Gerken

 Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
 Herr Krämer


13.05.2019

13.05.2019

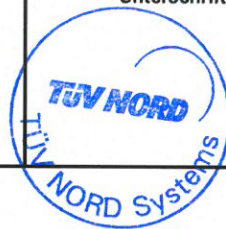


VP Beleg Nr.	Werkstoff-Kombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV
VP 35a/b/c Prüf.Nr. 3777	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	8.2	5.2	SG-NiCr20 Nb DIN 1736	141	PB, PD, PF	42,0x5,0	21 - 84	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99		Sep 10			
VP 37a/b Prüf.Nr. 3802	Titan II 3.7035 Rohr	51.1	51.1	SG-AWS A ER Ti2 EN 14175: I1	141	PF, PC	33,4x2,77	16,7 - 67,0	2,2 - 3,1		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 99		Jun 10			
VP 38 Prüf.Nr. 3851	10CrMo9-10 1.7380 Stutzen	5.2	5.2	SG-CrMo 2 DIN 8575 E-CrMo 2 B 24 EN 14175: I1	141 / 111	PF	Grundrohr 219,1x28 Stutzen 76,1x10	Grundrohr > 109 Stutzen 38 - 152	Grundrohr 14 - 56 Stutzen 3 - 20		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Mrz 00 unbegrenzt gültig					
VP 39 Prüf.Nr. 4213	Auftragsschweißen Inconell 625 Flossen 15Mo3 1.5415	1.1	1.1	SG-NiCr 21Mo9Nb DIN 1736 EN 439:11	141	PF, PD	60,3x5,0	> 30,15	> 5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 04		Aug 16		Mai 19	
VP 40 Prüf.Nr. 4216	Auftragsschweißen Inconell 625 Flossen 13CrMo4-4 1.7335	5.1	5.1	SG-NiCr 21Mo9Nb DIN 1736 EN 14175: I1	141	PF, PD	60,3x5,0	> 30,15	> 5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 04					
VP 41 Prüf.Nr. 0005/3/H/-2	X15CrNiSi20-12 1.4828 Blech Kehlnaht	8.2	8.2	X12CrNi2212 DIN 8556 EN 14175: M12	135	PB, PF, PG	4		3,0 - 8,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Feb 03				Sep 18	
42 Prüf.Nr. 1084/Z/0075/1 8N/1236	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr	6.4	6.4	WCrMoVNb91 EN 12070 E CrMo91B42H5 EN 1599 EN 14175: I1 / I1 (N5)	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 18,26 219,1 x 23	> 84,15	9,13 - 46,02	mit Wärmenach- behandlung	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Okt 04 (Aug 2018)		Aug 15		Mai 19	
VP 43 Prüf.Nr. 1084/Z/0076/1 8N/1236	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr	6.4	6.4	WCrMo91 EN ISO 21592-A Wurzel alt.: W CrMo2Si EN ISO 21592-A EN 14175: I1/ F2:	141	PH, PC	60,3 x 8,74 33,4 x 6,35	>16,7	3 - 17,5	mit Wärmenach- behandlung	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jun 03 (Aug 2018)		Aug 17		Mai 19	

Stand der Verfahrensprüfungen:
05/2019

Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr Gerken









13.05.2019



Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr Krämer

13.05.2019

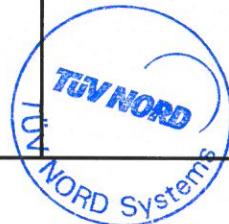


VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV
VP 44 Prüf.Nr. 5835Z 0082/3/H-3	15Mo3 1.5415 Blech St 37.0 S235JR	1.1	1.1	GMoSi EN 12070 EN 439: M23	135	PF, PE	88,9 x 7,1 Blech 6,0	44 - 177	Rohr 3 - 14 Blech 3 - 12		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jun 03		Aug 16		Jan 19	
VP 45 Prüf.Nr. 5835Z 0082/3/H-4	13CrMo4-4 1.7335 Rohr 15Mo3 1.5415	5.1	1.1	WMoSi EN 12070 EN 14175: I1	141	PF, PC	48,3 x 5,0	24 - 97	3 - 10	ohne Wärmenach- behandlung	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jun 03		Aug 16		Jan 19	
VP 46 Prüf.Nr. 5835Z 0082/3/H-6	X10CrMoVnNb9-1 1.4903 Rohr	6.4	6.4	WCrMo91 EN 12070 EN 14175: I1/F2	141	PF, PC	219,1 x 14	> 109	7 - 28		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 03		Aug 17		Mai 19	
VP 47 Prüf.Nr. 1084Z 0036/0/2	X10CrMoVnNb9-1 1.4903 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	WCrMo91 ISO 21952-A EN 14175: I1/F2	141	PF, PC	14,0 x 2,5 60,3 x 8,8	7 - 28 30 - 120	1,75 - 5,00 3 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 03		Aug 17		Mai 19	
VP 48 Prüf.Nr. 5835Z 0082/3/H-7	X10CrMoVnNb9-1 1.4903 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	WCrMo91 EN 12070 EN 14175: I1/F2	141	PF, PC	219,1 x 14	> 109	7 - 28		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 03		Aug 17		Mai 19	
VP 49 Prüf.Nr. 5835Z 0082/3/H-9	X20CrMoV12-1 1.4922 Rohr	6.4	6.4	SG CrMoV DIN 8575 EN 439: I1/F2	141	PF, PC	51 x 5,0	25 - 102	3 - 10		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 03		Aug 17		Mai 19	
VP 50 Prüf.Nr. 5835Z 0082/3/H-9	X20CrMoV12-1 1.4922 Rohr X10CrMoVnNb9-1 1.4903	6.4	6.4	WCrMo91 EN 12070 ECrMo91B42H5 EN 1599 EN 439: I1/F2	141 / 111	PF, PC	290 x 32	> 145	16 - 64		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 04		Aug 17		Mai 19	
VP 51 Prüf.Nr. 5835Z 0082/3/H-9	X20CrMoV12-1 1.4922 Rohr	6.4	6.4	WCrMo91 EN 12070 ECrMo91B42H5 EN 1599 EN 439: I1/F2	141 / 111	PF, PC	290 x 32	> 145	16 - 64		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 04		Aug 17		Mai 19	

 Stand der Verfahrensprüfungen:
 05/2019

 Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Herr Gerken

13.05.2019


 Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
 Herr Krämer

13.05.2019



VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV
VP 52 Prüf.Nr. 5835Z 0147/4/H	15 NiCuMoNb 5 1.6368 (WB 36) Rohr	4.2	1.1	W Mo Si EN 12070 E Mo B 32 H5 EN 439: I1	141 / 111	PF, PC	225 x 18,5	> 112	> 5,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jun 04		Jan 19			
VP 53 Prüf.Nr. 1084/Z/0079/1 8/V/1236	15 NiCuMoNb 5 1.6368 (WB 36) Rohr	4.2	4.2	W Mo Si EN 12070 E Mo B 42 H5 EN ISO 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	500 x 35 168,3 x 20,0	> 84,15	10,0 - 70,0	mit Wärmenach- behandlung	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Aug 05 (Aug 2018)		Jan 19			
VP 54 Prüf.Nr. 5835Z 0171/5/2	10CrMo9-10 1.7380 Thermostutzen ohne Wärme- nachbehandlung	5.2	5.2	W CrMo 2Si EN 12072 EN 439: I1	141	PF, PC	85 x 30,5				AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 05		Feb 08			
VP 55 Prüf.Nr. 5835Z 0066/6/5	L360NB 1.0582 Rohr	1.2	8.1	G/W NiCr20Nb DIN 1736 EN 439: I1	141	PF, PC	273 x 6,0	> 137	3 - 12		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 06					
VP 56 Prüf.Nr. 5835P 0283/6/2	S690QL 1 1.8988 Blech	3.1	3.1	G 69 4 M Mn3Ni1CrMo EN 12534 EN 439: M21	135	PF	Blech 10/15	a= keine Einschränkung	5 - 18		DIN EN ISO 15614-1	Nov 06					
VP 57 Prüf.Nr. 5835P 0283/6/3	S690QL 1 1.8988 Blech/Kreuzstoß	3.1	3.1	E 69 6 Mn2NiCrMoB42 EN 757	111	PF, PC	Blech 8 / 10	a= keine Einschränkung	5 - 18		DIN EN ISO 15614-1	Nov 06					
VP 58 Prüf.Nr. 5835P 0283/6/4	10CrMo9-10 1.7380 Rohr	5.2	1.1	SG CrMo1 DIN 8575 EN 439: I1	141	PF, PC	33,7 x 4,0	> 25	3 - 8		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 06		Aug 16		Jan 19	
VP 59 Prüf.Nr. 1084/Z/0081/1 8/V/1236	X10CrAlSi25 1.4762 Rohr / Blech	7.1	1.1	S Ni 6082 EN ISO 18274 EN ISO 14175: I1	141	PH, PC	33,7 x 5,0 31,8 x 4,0 40 x 30 x 5	> 15,9	Rohr / Blech: 3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jan 07 (Aug 2018)		Feb 08			

Stand der Verfahrensprüfungen:
05/2019



Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr Gerken

13.05.2019

Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr Krämer

13.05.2019



VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TUV	letzte Arbeitsprobe	TUV	letzte Arbeitsprobe	TUV
VP 60 Prüf.Nr. 1084Z 0037/7/2	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr / Blech X10CrMoVNb9-1 1.4903	8.2	6.4	W 25 4 EN 12072 EN 439: I1	141	PF, PC	33,7 x 5,6 40 x 30 x 4	> 25	3 - 8		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 07		Aug 15			
VP 61 Prüf.Nr. 1084Z 0037/7/6	H11, P235GH Abkantung Blech 15Mo3 1.5415	1.1	1.1	E Mo B 42 H 5 EN 1599 Kehl- und Stumpfnah	111	PB, PF, PC	Blech 15	a = 3,75-7,7	7,5 - 18		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 07					
VP 62 Prüf.Nr. 1084Z 0037/7/3	P235GH 1.0345 Rohr X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571	1.1	8.1	W 23 12 LSi EN 12072 EN 439: I1	141	PF, PC	14 x 2,0	7 - 28	1,5 - 4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 07		Aug 16		Jan 19	
VP 63 Prüf.Nr. 1084Z 0037/7/4	15Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	T46AMoPM2 EN 758 EN 439: M21	136	PA, PF, PC	Blech 10	> 500	3 - 20		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 07		Aug 15		Mai 19	
VP 64 Prüf.Nr. 1084Z 0037/7/5	P235GH 1.0345 Blech	1.1	1.1	T464PM1 H5 EN 758 EN 439: M21	136	PA, PF, PC	Blech 10	> 500	3 - 20		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 07		Aug 15		Mai 19	
VP 65 Prüf.Nr. 1084Z 0004/8/4	15Mo3 1.5415 Blech Teilautomatisiert	1.1	1.1	T46AMoPM2 EN 758 EN 439: M21	136	PA, PB	Blech 12	> 500	3 - 24		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 07		Jun 09			
VP 66 Prüf.Nr. 1084Z 0004/8/5	15Mo3 1.5415 Blech Teilautomatisiert	1.1	1.1	T46AMoPM2 EN 758 EN 439: M21	136	PA, PF, PC	Blech 30	> 500	15 - 30		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 07		Jun 09			
VP 67 Prüf.Nr. 1084Z 0004/8/1	X12CrCoWMoVNb 1.4915/VM12 SHC Rohr	6.4	6.4	WZCrCoW11 22 EN 12072 EN 439: I1 / F2	141	PF, PC	33,7 x 5,6	> 25	3 - 11,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Dez 07		Aug 17		Mai 19	

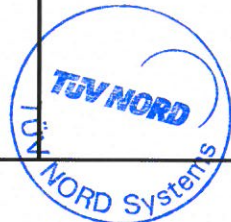
Stand der Verfahrensprüfungen:
05/2019









Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr Gerken

Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr Krämer

13.05.2019

13.05.2019

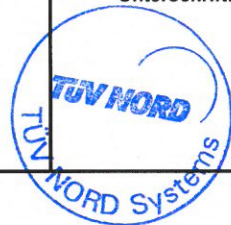


VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TUV	letzte Arbeitsprobe	TUV	letzte Arbeitsprobe	TUV	
VP 68 Prüf.Nr. 1084Z 0004/8/2	X12CrCoWMoVnb 1.4915/VM12 SHC Rohr X10CrMoVnb9-1 1.4903	6.4	6.4	WZ CrCoW11 22 EN 12070 EN 439: I1/F2	141	PF, PC	33,7 x 5,6	25-60	3,0 - 6,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Dez 07		Aug 17		Mai 19		
VP 69 Prüf.Nr. 1084Z 0004/8/3	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr / Blech X12CrCoWMoVnb 1.4915/VM12 SHC	8.2	6.4	W 25 4 EN 12072 EN 14175: I1	141	PF, PC	33,7 x 5,6 40 x 30 x 4	25-60	3,0 - 6,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Dez 07		Aug 17		Mai 19		
VP 70 Prüf.Nr. 1084Z 0004/8/6	13CrMo4-4 1.7335 Rohr X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571	5.1	8.1	W 23 12 L Si EN 12072 EN 439: I1 / I3	141	PF, PC	14,0 x 2,6	14-33	2,6 - 3,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jun 14		Aug 17		Mai 19		
VP 71 Prüf.Nr. 1423Z 0053/9/24	CR 4800 1.8709 Blech	5.1	5.1	T46AMoPM2 DIN EN 758 EN 439: M21	136	PB	Blech 14	> 500	7,0 - 17,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 09						
VP 72 Prüf.Nr. 1423Z 0050/9/13	16Mo3 1.5415 Blech CR 4800 1.8709	1.2	5.1	T46AMoPM2 DIN EN 758 EN 439: M21	136	PF	Blech 14	> 500	7,0 - 21,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 09						
VP 73 Prüf.Nr. 1084Z 0067/9/1	16Mo3 1.5415 Blech 21CrMo57 1.7709	1.1		E Mo B 42 H5 DIN EN 1599	111	PF, PC	Blech 30 Welle 130	> 500	15,0 - 60,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 08						
VP 74 Prüf.Nr. 1084Z 0047/0/2	Auftragsschweißen Inconel 625 Rohr/Flossenwand 16Mo3 1.5415	43	1.1	W MoSi ZL SNI 6082 DL SNI 6625 MTC ISO 18274 EN 14175: I1	141	PF, PC	57 x 6,3	> 28,5	3,0 - 12,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 09		Aug 17		Mai 19		
VP 75 Prüf.Nr. 1084Z 0019/0/2	DMV 310N 1.4952 Rohr	8.2	8.2	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: I3 Wurzel EN 14175: I1	141	PF, PC	14 x 3,2	7-28	3,0 - 6,4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 10		Jan 19				

 Stand der Verfahrensprüfungen:
 05/2019

 Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Herr Gerken

13.05.2019


 Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
 Herr Krämer

13.05.2019

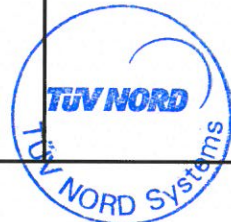


VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TUV	letzte Arbeitsprobe	TUV	letzte Arbeitsprobe	TUV
VP 76 Prüf.Nr. 1084Z 0019/0/1	DMV 310 1.4952 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	8.2	5.2	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: I3 Wurzel EN 14175: I1	141	PF, PC	14 x 3,2	7 - 28	3,0 - 6,4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Feb 10		Jan 19			
VP 77 Prüf.Nr. 1084Z 0036/0/1	DMV 310 1.4952 Rohr X10CrNiMoMnNb Vb15-10-1 / 1.4981	8.2	8.1	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: I3 Wurzel EN 14175: I1	141	PF, PC	14 x 2,5	7 - 28	1,75-5,00		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 10		Jan 19			
VP 78 Prüf.Nr. 1084Z 0019/0/3	DMV 310 1.4952 Rohr X15CrNiSi25-21 1.4841	8.2	8.2	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: I3 Wurzel EN 14175: I1	141	PF, PC	14 x 3,2	7 - 28	3,0 - 6,4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 10		Jan 19			
VP 79 Prüf.Nr. 1084Z 0019/0/4	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Rohr X15CrNiSi25-21 1.4841	8.1	8.2	S 2520 EN 12072 EN 14175: I3 Wurzel EN 14175: I1	141	PF, PC	10 x 2,0	5 - 20	1,4 - 4,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 10					
VP 80 Prüf.Nr. 1084Z 0047/0/1	ASTM A 106 M-08 Rohr	11.1	11.1	W MoSi EN 12070 EN 14175: I1 EMoB42H5 EN1599	141 / 111	PF, PC	114,3 x 8,55	> 57,2	3,0 - 17,1		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 10		Mai 11			
VP 81 Prüf.Nr. 1084Z 0047/0/4	L360NB 1.0582 Rohr	1.2	1.2	W MoSi EN 12070 EN 14175: I1	141	PF	273 x 10	> 136,5	3,0 - 20,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 10		Aug 16		Jan 19	
VP 82 Prüf.Nr. 1084Z 0047/0/3	P265GH 1.0345 Rohr	1.1	1.1	W 46 5 W2Si EN 1668 EN 14175: I1 E 42 4 B 12 H5 EN ISO 2560	141 / 111	PF, PC	114,3 x 14,2	> 57,2	7,1 - 28,4	ohne Molybdän für Sauer gas u. Ammoniak	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 10		Aug 16		Jan 19	
VP 83 Prüf.Nr. 1084Z 0084/0/1	20CrMoV13-5-5 1.7779 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	6.3	5.2	WCrMo5Si EN12070 ISO 14175: I1	141	PF	70 x 12,5	> 35,0	6,25 - 12,5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 10					

 Stand der Verfahrensprüfungen:
 05/2019

 Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Herr Gerken

13.05.2019


 Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
 Herr Krämer

13.05.2019



VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV
VP 84 Prüf.Nr. 1084Z 0001/1/1	S690QL 1.8928 Blech	3.1	3.1	G Mn3NiCrMo ISO 16834-A EN 14175: M21	135	PF	10,00	> 500	5,0 - 20,0		97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 11		Feb 16		Mai 19	
VP 85 Prüf.Nr. 1084Z 0091/0/4	10CrMo9-10 1.7380 Rohr A335 Grade P22	5.2	5.2	W CrMo2Si EN 12070 EN 14175: I1	141	PF, PC	60,3 x 5,54	> 30,15	3,0 - 11,1		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 10		Aug 16		Jan 19	
VP 86 Prüf.Nr. 1084Z/0082/1 8V/1236	13CrMo4-4 1.7335 Rohr A335 Grade P11	5.1	5.1	W CrMo1Si EN ISO 21952-A EN ISO 14175: I1	141	PH, PC, H-L045	60,3 x 5,54 60,3 x 7,1	> 30,15	3,0 - 14,2	mit und ohne Wärmenach- behandlung	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Okt 10 (Aug 2018)		Aug 16		Jan 19	
VP 87 Prüf.Nr. 1084Z 0091/0/1	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	G MoSi EN 12070 EN 14175: M21	135	PF	15mm	> 500	7,5 - 30,0	mit und ohne Wärmenach- behandlung (AP 2018)	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 10 DIN EN 18800-7		Aug 16		Mai 19	
VP 88 Prüf.Nr. 1084Z 0091/0/2	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	G MoSi EN 12070 EN 14175: M21	135	PF	45,00	> 500	22,5 - 90,0	DIN EN 18800-7 X - Naht	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 10		Aug 16		Mai 19	
VP 89 Prüf.Nr. 1084Z 0091/0/3	16Mo3 1.5415 Blech Kehlnaht	1.1	1.1	G MoSi EN 12070 EN 14175: M21	135	PD	15 / 15 40 / 40		> 5	DIN EN 18800-7	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 10		Aug 16		Mai 19	
VP 90 Prüf.Nr. 1084Z 0001/1/2	S690QL 1.8928 Blech Kehlnaht	3.1	3.1	G Mn3Ni1CrMo ISO 16834-A EN 14175: M21	135	PA, PB, PD, PF	10,00	a= keine Einsch- ränkung	5,0 - 12,0		DIN 18800-7 DIN EN ISO 15614-1	Dez 10		Aug 16		Mai 19	
VP 91 Prüf.Nr. 1084Z 0003/1/1	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 EN 1599	111	PF	10,00	> 500	3,0 - 20,0		DIN 18800-7 DIN EN ISO 15614-1	Dez 10		Aug 16		Jan 19	
VP 92 Prüf.Nr. 1084Z 0091/0/5	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 EN 1599	111	PF	40,00	> 500	20,0 - 80,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Dez 10		Aug 16		Jan 19	

 Stand der Verfahrensprüfungen:
 05/2019

 Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Herr Gerken

13.05.2019


 Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
 Herr Krämer

13.05.2019



VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TUV	letzte Arbeitsprobe	TUV	letzte Arbeitsprobe	TUV
VP 93 Prüf.Nr. 1084Z 0091/0/6	16Mo3 1.5415 Blech Kehlnaht	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 EN 1599	111	PD	10 / 10 40 / 40	a= keine Einschränkung	> 5		DIN 18800-7 DIN EN ISO 15614-1	Dez 10		Aug 16		Jan 19	
VP 94 Prüf.Nr. 1084Z 0003/1/4	P235GH 1.0305 Rohr	1.1	1.1	W 46 5 W2Si EN 1668 EN 14175: 11	141	PF, PC	13,5 x 2,0 60,3 x 4,5	> 6,8	1,4 - 9,0	ohne Molybdän für Sauerogas u. Ammoniak	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Feb 11		Aug 16		Jan 19	
VP 95 Prüf.Nr. 1084Z 0061/1/1	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 Rohr	4.2	4.2	W Mo Si EN 1668 EN 14175: 11	141	PF, PC	60,3 x 8,8	> 30,15	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 11		Jan 19			
VP 96 Prüf.Nr. 1084Z 0061/1/2	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 Rohr 16Mo3 1.5415	4.2	1.1	W Mo Si EN 1668 EN 14175: 11	141	PF, PC	60,3 x 8,8	> 30,15	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 11		Jan 19			
VP 97 Prüf.Nr. 1084Z/0083/1 8/V/1236	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 Rohr	4.2	4.2	W Mo Si EN ISO 21952-A E Mo B 4 2 H5 EN ISO 3580-A E 55 6 Mn1NiMo B T 4 2 H5 EN ISO 18275-A EN 14175: 11	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 14,2 168,3 x 20,0 292,0 x 16	> 84,15	7,1 - 40,0	mit Wärmenachbehandlung	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jun 12 (Aug 2018)		Jan 19			
VP 98 Prüf.Nr. 1084Z 0003/1/5	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 Rohr	4.2	4.2	W Mo Si EN 1668 EN 14175: 11 E 55 6 Mn1-NiMo B T 42 H5	141 / 111	PF, PC	350,0x45,0	> 175	22,5 - 90,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 11		Jan 19			
VP 99 Prüf.Nr. 1084Z 0005/2/1	16Mo3 1.5415 Rohrabzweig	1.1	1.1	W Mo Si EN 21952-A EN 14175: 11 E Mo B 42 H5 EN ISO 3580-A	141 / 111	PF, PC	273,0 x 12,5 219,1 x 11,0	> 137 > 110	6,3 - 25,0 3,0 - 22,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 12		Aug 16		Jan 19	
VP 100 Prüf.Nr. 1084Z/0066/1 8/V/1236	16Mo3 1.5415 Rohr	1.1	1.1	W Mo Si EN 21952-A EN 14175: 11	141	PH, PC, H-L045	114,3 x 14,2 219,1 x 12,5	> 57	6,25 - 28,4	mit und ohne Wärmenachbehandlung (AP 2018)	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jul 13 (Juni 2018)		Aug 16		Mai 19	
VP 101 Prüf.Nr. 1084Z 0055/2/1	P92 1.4901 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	WZ CrMo2VTi/Nb EN 21952-A EN 14175: 11/1	141	PF, PC	60,3 x 8,8	> 30,15	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 12		Aug 16		Mai 19	

 Stand der Verfahrensprüfungen:
 05/2019

 Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Herr Gerken

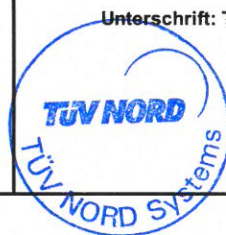
13.05.2019


 Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
 Herr Krämer

13.05.2019



VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV	
VP 102 Prüf.Nr. 1084Z0013 /13/V/0001	16Mo3 / Inconel 625 1.5415 / 2.4831 Rohr Kehlnaht	1.1	8.2	NiCr22Mo9Nb ISO 18274 EN 14175: I1 NiCr22Mo9Nb ISO 18274	141	PD	38,0 x 5,0	> 25	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 12		Aug 17		Mai 19		
VP 103 Prüf.Nr. 1084Z0032 /13/V/0001	X10CrWMoVNb9-2 1.4901 Rohr X20CrMoV12-1 1.4922	6.4	6.4	WZCrMoWVNb9 0,51,5 ISO 21952 EN 14175: I1 Wurzel EN 14175: I1	141	PH, PC	60,3 x 4,5	> 30,2	3,0 - 9,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 13		Aug 17		Mai 19		
VP 104 Prüf.Nr. 1084Z0032 /13/V/0002	16Mo3 1.5415 Flossenrohrseg.	1.1	1.1	W Mo Si ISO 14343 EN 14175: I1	141	PH, PC	48,3 x 5,0	> 25	3,0 - 11,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN 15614-1	Aug 13		Aug 17		Mai 19		
VP 105 Prüf.Nr. 1084Z0046 /13/V/0001	X20CrMoV12-1 1.4922 Stutzen 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	W CrMoWV12Si ISO 21952-A E CrMoWV12 B4 2 H5 ISO 3580-A EN 14175: I1/I1	141 / 111	PB Stutzen aufgesetzt	Grundrohr 292 x 35 Stutzen 108 x 25	Grundrohr > 146 Stutzen > 54	Grundrohr > 5 Stutzen 12,5 - 50,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 13						
VP 106 Prüf.Nr. 01 202 979/ V-130097	X10CrAlSi7 1.4713 Blech	7.1	7.1	E 22 12 B 2 2 EN 1600	111	PE	15		7,5 - 30,0		97/23/EG DIN EN ISO 15613	Aug 13						
VP 107 Prüf.Nr. 01 202 979/ V-130097	X10CrAlSi7 1.4713 Blech Kehlnaht	7.1	7.1	E 22 12 B 2 2 EN 1600	111	PE	15	ml a= keine Einschränkung	7,5 - 30,0		97/23/EG DIN EN ISO 15613	Aug 13						
VP 108 Prüf.Nr. 1084Z0042 /14/V/0001	X5CrNi18-10 1.4301 Blech Kehlnaht	8.1	8.1	E 19 12 3 L R 12 EN ISO 3581-A	111	PF, FD ml und PD sl	10	ml a= keine Einschränkung sl a=2,25-4,5	5,0-20,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 14		Aug 16		Jan 19		
VP 109 Prüf.Nr. 1084Z0074 /16/V/1236	X15CrNiSi20-12 1.4828 Blech FW NiCr 22 Mo 9Nb 2.4856	8.2	43	W 25 4 EN ISO 14343 Böhler FA-IG	141	PB / PD	8/8	ml a= keine Einschränkung	4,0-16,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 15						
VP 110 Prüf.Nr. 1084Z0075 /16/V/1236	NiCr 22 Mo 9Nb 2.4856 Blech FW	43	43	S Ni 6082 EN ISO 18274 Böhler NiCr 70	141	PB / PD	8/8	ml a= keine Einschränkung	4,0-16,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 15		Jan 19				

 Stand der Verfahrensprüfungen:
 05/2019

 Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Herr Gerken

13.05.2019

 Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
 Herr Krämer

13.05.2019

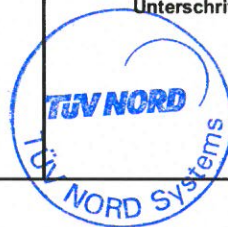


VP Beleg Nr.	Werkstoff-kombination/ Erzeugnisf.	Werkstoff-gruppe ISO 15608	Werkstoff-gruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweiß-verfahren	Schweiß-position	Abmessung mm	Außendurch-messer mm	Grundwerk-stoffdicke mm	Bemer-kungen	Regel-werk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TÜV	letzte Arbeits-probe	TÜV	letzte Arbeits-probe	TÜV
VP 111 Prüf.Nr. 1084Z0076 /16/V/1236	EN AW 6082 T6 EN AW-Al Si1MgMn6 Blech FW Kreuzstoß	23.1	23.1	S Al 5356 (AlMg5Cr) ISO 18273 Superglaze 53 56	141	PF	5/5		3,0 - 10		DIN EN ISO 15614-2	Feb 16		Jan 19			
VP 112 Prüf.Nr. 1084Z0077 /16/V/1236	EN AW 6082 T6 EN AW-Al Si1MgMn6 Blech BW	23.1	23.1	S Al 5356 (AlMg5Cr) ISO 18273 Superglaze 53 56	141	PA	5	> 500	3,0 - 10,0		DIN EN ISO 15614-2	Feb 16		Jan 19			
VP 113 Prüf.Nr. 1084Z0029/17/V/1236	P355GH 1.0473 Rohrplatte P265GH 1.0345	1.2	1.1	W Mo Si ISO 21952-A DMO- IG	141	PH	Platte: 20,0 mm Rohr: 25,0 x 2,0	Rohr: >=21,3	Rohrboden: >=20 Rohr: 1,0 - 4,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-8	Sep 16		Jul 18			
VP 114 Prüf.Nr. 1084Z0032/18/V/0001	X7CrNiTi18-10 1.4940 Rohr	8.1	8.1	W 19 9 H ISO 14343-A CN 18/11-IG	141	PH / PC	114,3 x 8,0	>= 57,15	3,0-16,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1	Feb 18					
VP 115 Prüf.Nr. 1084/Z/0052/18/V/1236	X3CrNiMoBN17-13-3 1.4910 Rohr mit PWHT	8.1	8.1	W Z 16 13 Nb EN ISO 14343-A CN 16/13-IG	141	PH / PC	139,7x6,3	>= 69,85	3,0-12,6	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 18					
VP 116 Prüf.Nr. 1084/Z/0053/18/V/1236	X3CrNiMoBN17-13-3 1.4910 Rohr ohne PWHT	8.1	8.1	W Z 16 13 Nb EN ISO 14343-A CN 16/13-IG	141	PH / PC	139,7x6,3	>= 69,85	3,0-12,6	ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 18					
VP 117 Prüf.Nr. 1084/Z/0087/18/V/001(00)	X15CrNiSi20-12 1.4828 Blech	8.2	8.2	141: W 25 4 135: G 25 4 EN ISO 343-A	141 / 135	PF / PC	350 x 150 x 10	> 150	3,0 - 20,0		2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Sep 18					
VP 118 Prüf.Nr. 1084/Z/0088/18/V/1236	7CrMoVTiB10-10 1.7378 Rohr	6.2	6.2	W Z CrMo 2 V Ti/Nb EN ISO 21952-A EN ISO 14175-11	141	PH / PC	38,0 x 5,0	≥ 19,0	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Feb 17 (Sept 2018)					
VP 119 Prüf.Nr. 1084/Z/00223/19/V/001(00)	X10CrWMoVNB9-2 1.4901 Rohr	6.4	6.4	WZ CrMoVNB 9 0.5 1.5 EN ISO 21952-A EN ISO 14175-11	141	PH / PC	114,3 x 17,5	≥ 57,15	8,75 - 35	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Mrz 19					

 Stand der Verfahrensprüfungen:
 05/2019


 Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Herr Gerken

13.05.2019


 Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
 Herr Krämer

13.05.2019

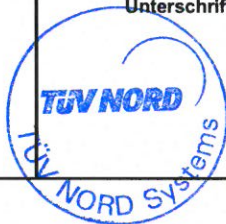


VP Beleg Nr.	Werkstoff-Werkstoffkombination/Erzeugnisf.	Werkstoffgruppe ISO 15608	Werkstoffgruppe ISO 15608	Zusätze Hilfsstoffe	Schweißverfahren	Schweißposition	Abmessung mm	Außendurchmesser mm	Grundwerkstoffdicke mm	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV	letzte Arbeitsprobe	TÜV
VP 120 Prüf.Nr. 1084/Z/00224/1 9/V/001(00)	GX40NiCrSi38-19 1.4865 Blech	45	45	S Ni 6082 EN ISO 18274 EN ISO 14175-11	141	PA / PC	5/5	> 500	3,0 - 6,5	I- Naht ohne Wurzel	DIN EN ISO 15613 2014/68/EU	Mrz 19					
VP 121 Prüf.Nr. 1084/Z/00225/1 9/V/001(00)	X2CrNiMoN22-5-3 1.4462 Rohr	10.1	10.1	W 22 9 3 NL ISO 14343-A EN ISO 14175-11	141	PC / PH	60,3 x 5,54 60,3 x 2,77	> 30,15	1,39 - 11,08		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Mai 19 z.Zt. in Erprobung					

Stand der Verfahrensprüfungen:
05/2019

Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr Gerken

Unterschrift: QS RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr Krämer



13.05.2019

13.05.2019

