



SCESe 083

Prüfungsbescheinigung
 Certificat de qualification
 Certificato di qualifica
 Approval tes certificate

SWISS TS

ZERTIFIKAT / LÖTER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 105866KNF/103477

Hersteller-Lötanweisung (BPS)
 Beleg-Nr. (falls verfügbar): BPS-Nr. 1

Name des Lötlers: **Bumes, Michael** 1

Legitimation:
 Art der Legitimation: Personalausweis

Geburtsdatum und -ort: 25.10.1981, Deutschland

Beschäftigt bei: Wolf Schweiz AG, CH-8802 Kilchberg

Vorschrift / Prüfnorm: EN 13133, SVTI 504, DGR

Bemerkung:

Lötverfahren: **Flammhartlöten (912)**

Nahtform: **T-Stück Mehrfachstoss**

Lötposition: **PC / PF**

Halbzeug: **T (Rohr)**

Grundwerkstoff: **Cu-DHP EN 12735** t = 1.56 mm d = 54 mm

Zusatzwerkstoff: **A 314 und A 3005 V**

Flußmittel: **F 300 Pulver**

Wärmeführung: **Acetylen-Sauerstoff-Flamme**

Arbeitstemperatur: ca. **650-750 °C**

Zusätzliche Hinweise: Erfüllt die Richtlinie 97/23/EG.
 Dichtheitsprüfung durchgeführt Befund: erfüllt



Prüfergebnisse

Fachkundliche Prüfung: **Bestanden**

Sichtprüfung: **erfüllt**

Durchstrahlungsprüfung: **nicht geprüft**

Warmausziehversuch: **nicht geprüft**

Metallographische Untersuchung: **nicht geprüft**

Gesamturteil: **erfüllt**

Zertifizierstelle für Personal:
 Swiss TS Technical Services AG

Datum der Ausgabe: 28.07.2009
 Datum der Prüfung: 26.06.2009
 Ort: Wallisellen
Gültigkeit der Prüfung: 25.06.2012

U. Dietrich
 Name und Unterschrift:
 Organisationseinheit **) für Zertifizierstelle Personal



SCESe 083

Prüfungsbescheinigung
 Certificat de qualification
 Certificato di qualifica
 Approval tes certificate

SWISS TS

ZERTIFIKAT / LÖTER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: 105867KNF/103854

Hersteller-Lötanweisung (BPS)
 Beleg-Nr. (falls verfügbar): BPS-Nr. 1

Name des Lötlers: **Pietsch, Andreas Frank**

Legitimation:
 Art der Legitimation: Personalausweis

Geburtsdatum und -ort: 12.10.1972, Deutschland

Beschäftigt bei: Wolf Schweiz AG, CH-8802 Kilchberg

Vorschrift / Prüfnorm: EN 13133, SVTI 504, DGR

Bemerkung:

Lötverfahren: **Flammhartlöten (912)**

Nahtform: **T-Stück Mehrfachstoss**

Lötposition: **PC / PF**

Halbzeug: **T (Rohr)**

Grundwerkstoff: **Cu-DHP EN 12735** t = 1.56 mm d = 54 mm

Zusatzwerkstoff: **A 314 und A 3005 V**

Flußmittel: **F 300 Pulver**

Wärmeführung: **Acetylen-Sauerstoff-Flamme**

Arbeitstemperatur: ca. **650-750 °C**

Zusätzliche Hinweise: Erfüllt die Richtlinie 97/23/EG.
 Dichtheitsprüfung durchgeführt Befund: erfüllt



Prüfergebnisse

Fachkundliche Prüfung: **Bestanden**

Sichtprüfung: **erfüllt**

Durchstrahlungsprüfung: **nicht geprüft**

Warmausziehversuch: **nicht geprüft**

Metallographische Untersuchung: **nicht geprüft**

Gesamturteil: **erfüllt**

Zertifizierstelle für Personal:
 Swiss TS Technical Services AG

Datum der Ausgabe: 28.07.2009
 Datum der Prüfung: 02.07.2009
 Ort: Wallisellen
 Gültigkeit der Prüfung: 01.07.2012

U. Dietrich
 Name und Unterschrift:
 Organisationseinheit **) für Zertifizierstelle Personal

**) SWISS TS Technical Services AG, Richtistraße 15, CH-8304 Wallisellen, Tel.: +41-(0)1/877-62 22, Fax: -62 10
 Copyright © 2003 Swiss TS Technical Services AG

Hartlötverfahrensanweisung des Herstellers (BPS)

(Hartlötprüfung EN 13133)

Ort: PanGas Winterthur

Prüfstelle: SWISS TS

Lötverfahren: Flammlöten
Beleg Nr.:Spezifikation des
Grundwerkstoffes: CU-DHPHersteller: Wolf – Schweiz AG
Dorfstrasse 147
8802 KilchbergArt der Vorbereitung: Sägeschnitt
Reinigung: mit Scotch oder Schleifpapier

Lötprozess: Hartlöten

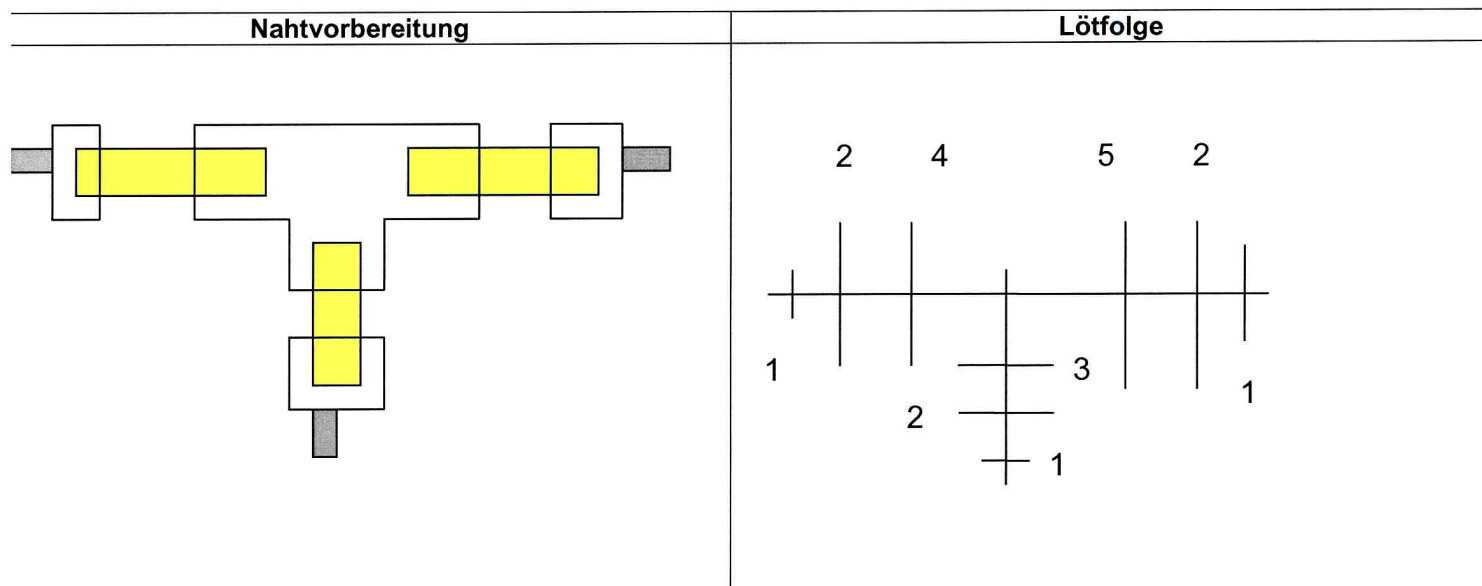
Werkstückdicke (mm): 1.56
Aussendurchmesser (mm): 54

Nahtart: Ueberlappstoss

Spaltbreite (mm) : 0.05 bis 0,2 mm
Ueberlappungslänge (mm): min. 25

Einzelheiten der Nahtvorbereitung siehe Skizze

Fixierung der Bauteile: mit Halter am Löttisch

Zusatzwerkstoff Typ: 1
Flussmittel Typ :A 314 (D 2 mm)
F 300 (Pulver)Marke: Fontargen (Lötstellen 1 und 5)
Marke: Fontargen

Zusatzwerkstoff Typ 2

A 3005 V (D 2 mm)
Phosphorlot ohne Flussmittelzugabe

Marke: Fontargen (Lötstellen 2, 3 und 4)

Flussmittelzugabe (Art, Zeitpunkt): Bestreichen des Rohres vor dem Lötbeginn mittels Pinsel

Energiezufuhr/Brenngas : Acetylen/Sauerstoff

Brenner Grösse: 7 – 12, Mehrflammenbrenner

Arbeitstemperatur (° C): Typ 1, 650 bis 670 °C

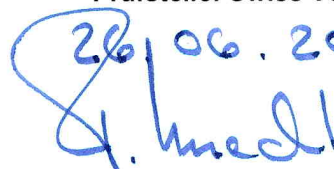
Lötzeit: max. 5 Min / Lötstelle

Arbeitstemperatur (° C): Typ 2, 710 °C

Weitere Informationen (Formieren): Formieren mit Formiergas 10 oder Stickstoff, (5 L/Min)

Hersteller:
Wolf Schweiz AG
Kilchberg

Prüfstelle: Swiss TS

26.06.2009

 SWISS TS
 5CH5