



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Die Firma

Pürstinger High Purity Systems GmbH
Pyhrnstraße 16
4553 Schlierbach
Österreich

wurde als Hersteller nach

AD 2000-Merkblatt HP 0, Abschnitt 3.6 / HP 120 R, Abschnitt 4.2.4

wiederkehrend überprüft.

Sie hat damit die schweißtechnischen Voraussetzungen zur Fertigung von Druckgeräten gemäß

Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU

nachgewiesen.

Unabhängig von dieser Bescheinigung sind die Verfahrensschritte gemäß dem jeweils gewählten Modul einzuhalten.

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:

- Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten,
- eine Qualitätssicherung, die eine den technischen Regeln entsprechende Verarbeitung und Prüfung der Werkstoffe sicherstellt, sowie
- fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal.

Der Geltungsbereich ist den Anlagen 0036/03-19/078 (001 bis 002) zu entnehmen.

Das Zertifikat ist gültig bis März 2022

München, 27.05.2019

TÜV SÜD
Industrie Service GmbH
Westendstr. 199
80686 München

Tel.: 089-5190-3228
Fax: 089-5190-3100
e-mail: kunststoffe@tuev-sued.de



Notifizierte Stelle 0036 nach Druckgeräterichtlinie
2014/68/EU
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH



Industrie Service

Auftrag-Nr.: 3086100
Reference No.:
N° de référence:

Prüf-Nr.: 0036 / 03-19 / 078 (001)
Inspection No.:
N° d'inspection:

Seite 1 von 1
Page of
Page de

ZERTIFIKAT – ANERKENNUNG VON FÜGEVERFAHREN (Kunststoffe)

WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Zertifizierstelle:
Certification Body:
Organisme de certification:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Institut für Kunststoffe
Westendstr. 199
80686 München

Zeichen: mar
Sign:

Zertifizierer:
Hans Markert

Hersteller / Anschrift:
Manufacturer / Address:
Constructeur / Adresse:

Pürstinger High Purity Systems GmbH
Pyhrnstraße 16
4553 Schlierbach
Österreich

Beleg-Nr. des Herstellers:
Manufacturer's Reference No.:
N° de référence du constructeur

Kd.-Nr.:
338716

Vorschrift/Prüfnorm:
Code/Testing Standard:
Code/Norme d'essai:

DGR 2014/68/EU
AD 2000-Merkblatt HP 120 R Pkt. 4.2.4

Datum der Schweißung:
Date of Welding:
Date du soudage:

siehe DVS-Prüfung

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Fügeverfahren:
Joint method:
Procédure d'adjonction:

Heizelement-Stumpfschweißen (HS) Rohr
Maschinell gemäß DVS 2212-1
Untergruppe I – 4.1; I – 4.2; I – 6.1; I – 6.2;

Nahtart:
Joint Type:
Type de joint:

Stumpf-Naht

Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group:
Matériaux:

PP (PP-H, PP-B, PP-R) -> bis 50 mm
PE-HD (PE 80 / PE 100) -> bis 50 mm

Dicke [mm]:
Parent Metal Thickness [mm]:
Épaisseur du matériau [mm]:

> 2 ... 50

Außendurchmesser:
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:

bis Ø 500

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:
Filler Metal Type/Designation:
Caractéristique du métal
d'apport:

ohne

Gültigkeit:
Validity:
Validité:

03-2022

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

Die Voraussetzungen zum Hersteller nach AD 2000-Merkblatt HP 120 R, Pkt. 4.2.4 und DGR 2014/68/EU sind erfüllt.

Weitere Angaben bezüglich Fügeverfahren, Werkstoff und Gültigkeitsdauer der Personenqualifikationen siehe entsprechende Schweißerzeugnisse gemäß DVS 2212-1.

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés avec succès, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e).

Ort: München
Location:
Lieu:

Datum der Ausstellung: 22.05.2019
Date of issue:
Date d'émission:

Name und
Unterschrift:
Name and Signature:
Nom et signature:

Hans Markert

Zertifizierstelle:
Certification Body:
Organisme de
certification:

TÜV SÜD
INDUSTRIE SERVICE GMBH
NOTIFIZIERTE STELLE,
KENNNUMMER 0036

Anlagen:
Annexes:
Annexes:

Keine

**Notifizierte Stelle 0036 nach Druckgeräterichtlinie
2014/68/EU
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**



Industrie Service

Auftrag-Nr.: 3086100 Prüf-Nr.: 0036 / 03-19 / 078 (002) Seite 1 von 1
Reference No.: Inspection No.: Page of
N° de référence: N° d'inspection: Page de

ZERTIFIKAT – ANERKENNUNG VON FÜGEVERFAHREN (Kunststoffe)

WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Zertifizierstelle: TÜV SÜD Industrie Service GmbH Zeichen: mar Zertifizierer:
Certification Body: Institut für Kunststoffe Sign: Hans Markert
Organisme de certification: Westendstr. 199
80686 München

Hersteller / Anschrift: Pürstinger High Purity Systems GmbH Beleg-Nr. des Herstellers: Kd.-Nr.:
Manufacturer / Address: Pyhrnstraße 16 Manufacturer's Reference No.: 338716
Constructeur / Adresse: 4553 Schlierbach N°de référence du constructeur
Österreich

Vorschrift/Prüfnorm: DGR 2014/68/EU Datum der Schweißung: siehe DVS-Prüfung
Code/Testing Standard: AD 2000-Merkblatt HP 120 R Pkt. 4.2.4 Date of Welding:
Code/Norme d'essai: Date du soudage:

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Fügeverfahren: Heizelement-Stumpfschweißen (HS) Rohr Nahtart: Stumpf-Naht
Joint method: Maschinell gemäß DVS 2212-1 Joint Type:
Procédure d'adjonction: Untergruppe I – 8; I-8 E Type de joint:

Werkstoffgruppe: PVDF -> bis 12 mm Dicke [mm]: > 1,9 ... 12
Parent Metal Group: Parent Metal Thickness [mm]:
Matériaux: Épaisseur du matériau [mm]:

Außendurchmesser: bis Ø 500
Pipe Outside Diameter [mm]:
Diamètre extérieur [mm]:

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: ohne
Filler Metal Type/Designation:
Caractéristique du métal
d'apport:

Gültigkeit: 03-2022
Validity:
Validité:

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

Die Voraussetzungen zum Hersteller nach AD 2000-Merkblatt HP 120 R, Pkt. 4.2.4 und DGR 2014/68/EU sind erfüllt.

Weitere Angaben bezüglich Fügeverfahren, Werkstoff und Gültigkeitsdauer der Personenqualifikationen siehe entsprechende Schweißerzeugnisse gemäß DVS 2212-1.

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés avec succès, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e).

Ort: München Datum der Ausstellung: 22.05.2019
Location: Date of issue:
Lieu: Date d'émission:

Anlagen: Keine
Annexes:
Annexes:

Name und Unterschrift: Hans Markert
Name and Signature:
Nom et signature:
Zertifizierstelle: TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Certification Body:
Organisme de certification: TÜV SÜD INDUSTRIE SERVICE GMBH
NOTIFIZIERTE STELLE,
KENNNUMMER 0036

