

Hersteller / Manufacturer: Kozina Industrierohrleitungsbedarf GmbH, Gewerbepark Odendorf 12, 53913 Swisttal


Nr. No.	Prüfgrundlage / Specification 1)	Geltungsbereich / Range of Approval								Bemerkungen / Remarks
		Grundwerkstoffe / Base Metals Werkstoffuntergruppe / Material Subgroup GEN ISO/TR 15608 2)	Blech / Rohr Plate / Pipe	Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Spezifikation/Bezeichnung / Specification/Designation DIN EN ISO	Schweißprozeß / Welding Process DIN EN ISO 4063	Schweißposition / Welding Position DIN EN ISO 6947	Abmessungen / Dimensions [mm] 3)	Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment DIN EN ISO 4885	Betriebs-temp. / Operating Temp. [°C]	
1	AD/HP 2/1 TRD 201 HP 100 R	Gruppe 1.1 nach TR/ISO 15608	Rohr	BW X II O III EN 12536	311	PH PC	D ≥ 21,3 mm ≤ 177,8 mm s ≥ 2,0 mm ≤ 6,4 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz, nicht tiefer als -10 °	
2	AD/HP 2/1	Gruppe 5.1 nach TR/ISO 15608	Rohr	DCMS GV DIN 8554	311	PH PC	i. ø 80 mm s ≥ 3,4 mm ≤ 5,6 mm	W	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	
3	AD/HP 2/1 TRD 201 HP 100 R	Gruppe 5.1 nach TR/ISO 15608	Rohr	MT-CrMo 1 W CrMo 1 Si EN ISO 21952-A	141	PH PC	D ≥ 10,65 mm s ≥ 1,4 mm ≤ 14,0 mm	W	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	
4	AD/HP s/1 TRD 201 HP 100 R	Gruppe 5.1 nach TR/ISO 15608	Rohr	MT-CrMo 1 W CrMo 1 Si EN ISO 21952-A E CrMo 1 B 42 EN ISO 3580-A	141/111	PH PC	D ≥ 44,5 mm s ≥ 3,0 mm ≤ 12,6 mm	W	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	

1) HP 2/1 = AD 2000-Merkblatt Verfahrensprüfung von Schweißverbindungen
HP 100 R = AD 2000-Merkblatt Bauvorschriften – Rohrleitungen aus metallischen Werkstoffen

2) siehe / see DIN EN ISO 15614-1, 8.3.1

3) Blech, Rohr; t = Wanddicke / Plate, Pipe; t = Wall Thickness

Sonstige / Others

Datum / Date	Erstellt durch / Prepared by:	Gepprüft durch / Approved by:	Inspector / Inspector:	Revision:
		 TÜVRheinland® Genau. Richtig.	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein 51105 Köln, GERMANY	

Hersteller / Manufacturer: Kozina Industrierohrleitungsbedarf GmbH, Gewerbepark Odendorf 12, 53913 Swisttal


Nr. No.	Prüfgrundlage / Specification 1)	Geltungsbereich / Range of Approval								Bemerkungen / Remarks
		Grundwerkstoffe / Base Metals Werkstoffuntergruppe / Material Subgroup CEN ISO/TR 15608 2)	Blech / Rohr Plate / Pipe	Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Spezifikation/Bezeichnung / Specification/Designation DIN EN ISO	Schweißprozeß / Welding Process DIN EN ISO 4063	Schweißposition / Welding Position DIN EN ISO 6947	Abmessungen / Dimensions [mm] 3)	Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment DIN EN ISO 4885	Betriebs-temp. / Operating Temp. [°C]	
5	AD/HP 2/1 HP 100 R	Gruppe 8.1 nach TR/ISO 15608	Rohr	MT-318 W 19 12 3 NbSi EN ISO 14343-A	141	PH PC	D ≥ 10,7 mm s ≥ 1,4 mm ≤ 28,4 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	
6	AD/HP 2/1 HP 100 R	Gruppe 1.1 nach TR/ISO 15608	Rohr	DT SG Mo W Mo Si EN ISO 21952-A	141	PH PC	D ≥ 10,7 mm s ≥ 1,4 mm ≤ 28,4 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz, nicht tiefer als -10 °	
7	AD/HP 2/1 HP 100 R	Gruppe 1.1 nach TR/ISO 15608	Rohr	DT-SG Mo W MoSi EN ISO 21952-1 FOX-EV 50A E423B12H10 EN ISO 2560-A	141/111	PH PC	D ≥ 57,1 mm s ≥ 3,0 mm ≤ 22,0 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz, nicht tiefer als -10 °	
8	AD/HP 2/1	Gruppe 9 nach EN 288-3	Blech	SAS – 2 IG X5 Cr Ni Nb 18 8 DIN 8556	141	PB PF	s ≥ 3,0 mm ≤ 20,0 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	Kehlnahtschweißung

1) HP 2/1 = AD 2000-Merkblatt Verfahrensprüfung von Schweißverbindungen
HP 100 R = AD 2000-Merkblatt Bauvorschriften – Rohrleitungen aus metallischen Werkstoffen

2) siehe / see DIN EN ISO 15614-1, 8.3.1

3) Blech, Rohr; t = Wanddicke / Plate, Pipe; t = Wall Thickness

Sonstige / Others

Datum / Date	Erstellt durch / Prepared by:	Geprüft durch / Approved by:	Inspector / Inspector:	Revision:
		 TÜVRheinland® Genau. Richtig.	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein 51105 Köln, GERMANY	

Hersteller / Manufacturer: Kozina Industrierohrleitungsbedarf GmbH, Gewerbepark Odendorf 12, 53913 Swisttal


Nr. No.	Prüfgrundlage / Specification 1)	Geltungsbereich / Range of Approval								Bemerkungen/ Remarks
		Grundwerkstoffe / Base Metals Werkstoffuntergruppe / Material Subgroup CEN ISO/TR 15608 2)	Blech / Rohr Plate / Pipe	Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Spezifikation/Bezeichnung / Specification/Designation DIN EN ISO	Schweißprozeß / Welding Process DIN EN ISO 4063	Schweißposition / Welding Position DIN EN ISO 6947	Abmessungen / Dimensions [mm] 3)	Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment DIN EN ISO 4885	Betriebs-temp. / Operating Temp. [°C]	
9	AD/HP 2/1	Gruppe 22 a nach EN 288-4	Rohr	Al Mg 5 Elisenthal SG Al Mg 5 DIN 1732	141	PH PC	D ≥ 109,5 mm s ≥ 4,0 mm ≤ 5,5 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	
10	AD/HP 2	Gruppe 1 nach EN 288-3	Blech	EMK 6 SG 2 DIN 8556	135	PB PF	s ≥ 3,0 mm ≤ 20,0 mm a ≥ 5,0 mm ≤ 10,0 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz, nicht tiefer als -10 °	Kehlnaht
11	AD/HP 2/1	Gruppe 1 nach 288-3	Blech	EMK 6 SG 2 DIN 8556	135	PA PF	s ≥ 3,0 mm ≤ 20,0 mm D ≥ 500 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz, nicht tiefer als -10°	
12	AD/HP 2/1	Gruppe 9 nach EN 288-3	Blech	Böhler SAS-2 IG Si SG X5 Cr Ni Nb 19 9 DIN 8556	135 (Impuls)	PA	s ≥ 3,0 mm ≤ 8,0 mm D ≥ 500 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	VP 67/97

1) HP 2/1 = AD 2000-Merkblatt Verfahrensprüfung von Schweißverbindungen
HP 100 R = AD 2000-Merkblatt Bauvorschriften – Rohrleitungen aus metallischen Werkstoffen

2) siehe / see DIN EN ISO 15614-1, 8.3.1

3) Blech, Rohr; t = Wanddicke / Plate, Pipe; t = Wall Thickness

Sonstige / Others

Datum / Date	Erstellt durch / Prepared by:	Geprüft durch / Approved by:	Inspector / Inspector:	Revision:
		 <p>TÜVRheinland® Genau. Richtig.</p>	<p>TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein 51105 Köln, GERMANY</p>	

Hersteller / Manufacturer: **Kozina Industrierohrleitungsbedarf GmbH, Gewerbepark Odendorf 12, 53913 Swisttal**


Nr. No.	Prüfgrundlage / Specification 1)	Geltungsbereich / Range of Approval								Bemerkungen/ Remarks
		Grundwerkstoffe / Base Metals Werkstoffuntergruppe / Material Subgroup CEN ISO/TR 15608 2)	Blech / Rohr Plate / Pipe	Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Spezifikation/Bezeichnung / Specification/Designation DIN EN ISO	Schweißprozeß / Welding Process DIN EN ISO 4063	Schweißposition / Welding Position DIN EN ISO 6947	Abmessungen / Dimensions [mm] 3)	Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment DIN EN ISO 4885	Betriebs-temp. / Operating Temp. [°C]	
13	AD/HP 2/1	Gruppe 9 nach EN 288-3	Blech	Böhler SAS-2 IG Si SG X5 Cr Ni Nb 19 9 DIN 8556	135 (Impuls)	PB PF	s ≥ 3,0 mm ≤ 8,0 mm a ≥ 3,0 mm ≤ 6,0 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	Kehlnaht VP 66/97
14	AD/HP 2/1	Gruppe 8.2 TR/ISO 15608		Böhler CN 20/25 M-IG GZ 2025 5 Cu NL EN 12072	141	PH PC	s ≥ 1,6 mm ≤ 5,2 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	VP 53/95
15	AD/HP 2/1 VdTÜV-Merkblatt 1158	Gruppe 1 nach AD-HP0	Rohrplatte	DMO-IG W2 Mo EN 1668	141	PF	Sp ≥ 24,0 mm ≤ 60,0 mm ds ≥ 9,6 mm ≤ 24,0 mm Sr ≥ 1,5 mm ≤ 4,0 mm t = 25	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatz, nicht tiefer als -10°	Ein-schweißen von Rohren in Rohrplatten
16	AD/HP 2/1 VdTÜV-Merkblatt 1158	Gruppe 6 nach AD-HP0	Rohrplatte	Böhler SAS-4IG W 19123 Nb EN 12072	141	PF	Sp ≥ 24,0 mm ≤ 60,0 mm ds ≥ 9,6 mm ≤ 24,0 mm Sr ≥ 1,5 mm ≤ 4,0 mm t = 25	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatzwerkstoff	Ein-schweißen von Rohren in Rohrplatten

1) HP 2/1 = AD 2000-Merkblatt Verfahrensprüfung von Schweißverbindungen
HP 100 R = AD 2000-Merkblatt Bauvorschriften – Rohrleitungen aus metallischen Werkstoffen

2) siehe / see DIN EN ISO 15614-1, 8.3.1

3) Blech, Rohr; t = Wanddicke / Plate, Pipe; t = Wall Thickness

Sonstige / Others

Datum / Date	Erstellt durch / Prepared by:	Geprüft durch / Approved by:	Inspector / Inspector:	Revision:
		 TÜVRheinland® Genau. Richtig.	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein 51105 Köln, GERMANY	

Hersteller / Manufacturer: Kozina Industrierohrleitungsbedarf GmbH, Gewerbepark Odendorf 12, 53913 Swisttal


Nr. No.	Prüfgrundlage / Specification 1)	Geltungsbereich / Range of Approval								Bemerkungen / Remarks
		Grundwerkstoffe / Base Metals Werkstoffuntergruppe / Material Subgroup CEN ISO/TR 15608 2)	Blech / Rohr Plate / Pipe	Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Spezifikation/Bezeichnung / Specification/Designation DIN EN ISO	Schweißprozeß / Welding Process DIN EN ISO 4063	Schweißposition / Welding Position DIN EN ISO 6947	Abmessungen / Dimensions [mm] 3)	Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment DIN EN ISO 4885	Betriebs-temp. / Operating Temp. [°C]	
17	AD 2000 HP 2/1 EN ISO 15614-1 HP 100 R	Gruppe 1.1 nach TR/ISO 15608 + 1.2	Rohr	DT-SG Mo W Mo Si EN ISO 21952-A FOX EV 50-A E423B12H10 EN ISO 2560-A	141/111	PH	s ≥ 3,0 mm ≤ 22,0 mm D ≥ 254 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatzwerkstoff	Innenseite 141 Füll- u. Decklagen außen 111
18	AH/HP 2/1 HP 100 R	Gruppe 44 TR/ISO 15608	Rohr	NIBAS C 24-IG S Ni 6059 EN ISO 18274	141	PH PC	D ≥ 30,01 mm S ≥ 1,4 mm ≤ 12,0 mm	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatzwerkstoff	
19	AD/HP 2/1 HP 100 R	Gruppe 6.4 TR/ISO 15608	Rohr	Böhler C9 MV-IG W W Mo 91 EN ISO 21952-A	141	PH PC	s ≥ 3,0 mm ≤ 21,8 mm D ≥ 30,1 mm	W	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatzwerkstoff	VP 01 201 642BN/V14 036 VP 01 201 642BN/V14 035
20	AD /2/1 DIN EN 15614-1	Gruppe 10.1	Blech	CN 22/9 N-IG W 2293NL EN ISO 14343-A	141	PB	s ≥ 5,0 mm ≤ 20,0 mm D ≥ 500	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatzwerkstoff	Kehlnaht am Blech 01 202 642BN/V 1642
21	DIN EN 15614-1 AD 2/1 HP 100 R	Gruppe 8.1	Rohr	SAS -4 IG W 19 12 3 Nb Si DIN EN 14343-A	V 141	PH	s ≥ 1,4 mm ≤ 25 mm D ≥ 25	U	Wie Grundw. bzw. Schweißzusatzwerkstoff	Orbital mit Zange

1) HP 2/1 = AD 2000-Merkblatt Verfahrensprüfung von Schweißverbindungen
HP 100 R = AD 2000-Merkblatt Bauvorschriften – Rohrleitungen aus metallischen Werkstoffen

2) siehe / see DIN EN ISO 15614-1, 8.3.1

3) Blech, Rohr; t = Wanddicke / Plate, Pipe; t = Wall Thickness

Sonstige / Others

Datum / Date	Erstellt durch / Prepared by:	Geprüft durch / Approved by:	Inspector / Inspector:	Revision:
		 TÜVRheinland® Genau. Richtig.	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein 51105 Köln, GERMANY	