



Prüf-Nr.: L313-1.0
Inspection No.
N° d'inspection

Auftrags-Nr.: L313-11
Reference No.:
N° de référence:

Seite 1 von 2
Page of de

ZERTIFIKAT - ANERKENNUNG VON LÖTVERFAHREN (BPAR)

BRAZING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE BRASAGE

Prüfstelle:
Inspecting Authority:
Organisme de contrôle:

Schweizerischer Verein für
Schweisstechnik
CH-4052 Basel

Zeichen: SVS TM
Sign:
Sign.:

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

Leutwyler Kühlanlagen AG
8344 Bäretswil

Beleg-Nr. des Herstellers: Verfahrens-
Manufacturer's Reference No.: anweisung 1.0
N° de référence du constructeur:

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

SN EN 13134
DRL 97/23/EG
EN ISO 18279/C

Datum der Lötung: 08.11.2011
Date of Brazing:
Date du brasage:

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Lötprozeß:
Brazing Process:
Procédé de brasage:

Hartlöten (912)

Nahtart: Überlapp
Joint Type:
Type de joint:

Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group:
Matériaux:

Gr. 31 nach CR ISO 15608
(Cu-DHP, CW024A / Messingverschraubung)

Dicke [mm]: div. gemäss
Parent Metal Thickness [mm]: Skizze Prüfstück
Épaisseur du matériau [mm]:

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

Comet 3476 U / Berogen 105 / AG 5
Stab 2.0 mm

Außendurchmesser [mm]: div. gemäss
Pipe Outside Diameter [mm]: Skizze Prüfstück
Diamètre extérieur [mm]:

Wärmeführung:
Heat guiding:
Transfert de chaleur:

Aufwärmen auf : 600 - 700°C

Lötpositionen:
Brazing Positions:
Positions de brasage:

PC / PF

Betriebstemperatur:
Working Temperature:
Température de service:

Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht höher als °C
As base material and filler metal respectively, however not higher than/
Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non desus

Wärmenachbehandlung:
Post Weld Heat Treatment:
Traitement thermique après
soudage:

Keine

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

Arbeitsablauf gemäss Anweisung Hartlötverfahren Ausgabe 1.0 vom 01.06.2011

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

Ort: Oberhasli
Location:
Lieu:

Datum der Ausstellung: 22.11.2011
Date of issue:
Date d'émission:

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

T. Meier

Anlagen: Verfahrensanweisung 1.0
Annexes:
Annexes:

Prüfstelle:
Inspecting Authority:
Organisme de contrôle:

Schweizerischer Verein
für Schweisstechnik
4052 Basel

Prüf-Nr.: L313-1.0
Inspection No.
N° d'inspection

Auftrags-Nr.: L313-11
Reference No.:
N° de référence:

Seite 2 von 2
Page of de

PRÜFERGEBNISSE (1)

TEST RESULTS (1) / RÉSULTATS DES ESSAIS (1)

Sichtprüfung:
Visual Examination:
Examen visuel:

erfüllt
satisfactory
satisfaisant

Dichtheitsprüfung:
Leak test:
Essai d'étanchéité:

erfüllt
satisfactory
satisfaisant

Durchstrahlungsprüfung:
Radiography:
Radiographie:

erfüllt
satisfactory
satisfaisant

Druckprüfung:
Pressure test:
test de pression:

erfüllt
satisfactory
satisfaisant

PRÜFERGEBNISSE (2)

TEST RESULTS (2) / RÉSULTATS DES ESSAIS (2)

GEFÜGEUNTERSUCHUNG - TEXTURE EXAMINATION - EXAMEN DE LA STRUCTURE

Nr. No. N°	Position Location Position	Gefüge Texture/Structur		Gefügebeurteilung Texture Assessment/Analyse de la structure
		Makro Macro	Mikro Micro	
1002-11	PC	X		Der Lötspalt-Querschnitt ist in Ordnung; Lötspalt > 80 % mit Lot gefüllt.

Die Prüfergebnisse sind:
Test Results were./Les résultats des essais sont:

zufriedenstellend
acceptable / acceptables

nicht zufriedenstellend
not acceptable / non acceptables

Die Prüfungen wurden ausgeführt in
Anwesenheit von:

Test carried out in the presence of:
Les essais ont été effectués en présence de:

Die Ergebnisse der Prüfungen entsprechen den Prüfgrundlagen.
The results of the above approval tests are in accordance with the specification.
Les résultats de l'essai de qualification sont conformes a la specification.

Name und Unterschrift:

Name and Signature:
Nom et signature:

T. Meier



Prüfstelle:
Inspecting Authority:
Organisme de contrôle:

Schweiz. Verein für
Schweisstechnik
4052 Basel

Gefügebilder

1002-11

