

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



Industrie Service

**Auftrag-Nr.:** 3060693  
Reference No.:  
N° de référence:

**Prüf-Nr.:** 0036 / MUC / 0610  
Inspection No.:  
N° d'inspection:

**Seite** 1 **von** 1  
**Page** of de

**ZERTIFIKAT - ANERKENNUNG VON KUNSTSTOFF-FÜGEVERFAHREN**  
WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE

**Zertifizierstelle:** TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Certification Body:  
Organisme de certification:  
**Institut für Kunststoffe**  
**Westendstr. 199**  
**D-80686 München**

**Zeichen:** ju  
Sign:  
Sign.:

**Hersteller / Anschrift:** KUROTEC-KTS  
Manufacturer / Address:  
Constructeur / Adresse:  
**Kunststofftechnik Stade GmbH**  
**Am Bullenhof 25**  
**21680 Stade**

**Beleg-Nr. des Herstellers:** 0800326  
Manufacturer's Reference No.:  
N° de référence du constructeur

**Vorschrift/Prüfnorm:** DGR (2014/68/EU) Anhang 1 Ziffer 4.2;  
Code/Testing Standard:  
Code/Norme d'essai:  
**Einzelgutachten zu den Werkstoffen**  
**AD 2000-Merkblatt HP 110 R**

**Datum der Probenanfertigung:** 14. März 2019  
Date of Welding:  
Date du soudage:

**GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ**

**Fügeverfahren:** Heizelement-Stumpfschweißen  
Joint method:  
Procédure d'adjonction:  
**Rohr und Platte**

**Nahtart:** Stumpfnah  
Joint Type:  
Type de joint:

**Werkstoffgruppe:** PVC-U / -C (Polyvinylchlorid)  
Parent Group:  
Matériaux:

**Rohr Wanddicke [mm]:** 5,3  
Pipe Wallthickness [mm]:  
Épaisseur du matériau [mm]:

**Rohr Außendurchmesser (mm):** 110  
Pipe Outside Diameter [mm]:  
Diamètre extérieur [mm]:

**Plattendicke (mm):** 4  
Plate Diameter (mm):  
Diamètre de plat (mm):

**Gültigkeit:** März 2021  
Validity:  
Validité:

**SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES**

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:** 31.05.2019  
Date of issue:  
Date d'émission:

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

 M.JUNG

**Anlagen:** keine  
Annexes:  
Annexes:

**Zertifizierstelle:** TÜV SÜD INDUSTRIE SERVICE GMBH  
Certification Body:  
Organisme de certification:  
**NOTIFIZIERTE STELLE,**  
**KENN-NUMMER 0036**