

**ANERKENNUNG EINES LÖTVERFAHRENS**  
**ZERTIFIKAT 07 202 1240Z0153/7/V01**

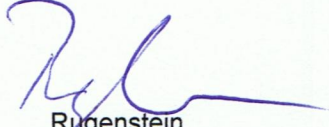
Seite 1 von 2

1  
2  
3 Hersteller - Lötanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte der  
4 Beleg-Nr.: VP 01 TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
5 Hersteller: Kälte,- Klimatechnik Manfred Wegner GmbH Prüf-Nr.: 6436ST153/7/VP-1  
6 Anschrift : Labradorstr. 5; 27572 Bremerhaven  
7 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG / AD 2000 HP 2/1 / VdTÜV-Merkblatt 1160 / DIN EN 13134  
8 Datum der Lötung: 13.12.2007

9 PRÜFUMFANG: Flammhartlöten **VP 01/07**  
10 Lötprozess: 912 DIN EN ISO 4063  
11 Nahtart: Überlappstoß an Rohrverbindungen, Lötspalt 0,1-0,15 mm  
12 Werkstoff Rohr/ Muffe Cu DHP DIN EN 12735-1 R 290 ( 2.0090 )  
13 Rohrwanddicke: 1,5 mm ( Geltungsbereich t: 0,8 bis 2,0 mm )  
14 Rohraußendurchmesser: 35,0 mm ( Geltungsbereich D: bis 35 mm )  
15 Art des Zusatzwerkstoffes: BrazeTec Silfos 15 (DIN EN 1044 – CP 102)  
16 Flussmittel: BrazeTec h Paste (DIN EN 1045 - FH 10)  
17 Art der Lotzufuhr: von außen manuell zugeführtes Lot  
18 Energiezufuhr Acetylen / Sauerstoff  
19 Lötpositionen: PF und PC DIN EN ISO 6947  
20 Wärmenachbehandlung: ---  
21 SONSTIGE ANGABEN: Reinigung mit Fließ  
22 Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungslötungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnorm zufriedenstellend vorbereitet, gelötet und geprüft wurden.

23 Rostock, 22.Apr.2008



  
Rugenstein  
TÜV CERT-Zertifizierungsstelle  
für Druckgeräte  
der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Kennnummer 0045  
(CEOC Mitglieds Organisation)

26 Anlagen: 1 (5 Blatt)