

**Prüf-Nr.:** B-600306
Inspection No.
*N° d'inspection***Auftrags-Nr.:** B334-19
Reference No.:
*N° de référence:***Seite 1 von 4**
Page of
*Page 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:***Birr Machines Lfd
Motors & Generators Service
5314 Kleindöttingen****Beleg-Nr. des Herstellers:** Statorverbindungen
Manufacturer's Reference No.:
N° de référence du constructeur: HTAF 600306**Vorschrift/Prüfnorm:**
Code/Testing Standard:
*Code/Norme d'essai:***SN EN 13134
EN ISO 18279 Bewertungsgruppe B****Datum der Lötung:** 30.09.2011
Date of Brazing:
*Date du brasage:***GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ****Lötprozeß:**
Brazing Process:
Procédé de brasage:

Flamm-Hartlöten (912)

Nahtart:
Joint Type:
*Type de joint:*Überlappnaht an
Spulenverbindung**Werkstoffgruppe:**
Parent Metal Group:
*Matériaux:*Cu-ETP (Gr.31)
nach CR ISO 15608**Dicke [mm]:**
Parent Metal Thickness [mm]:
*Épaisseur du matériau [mm]:*1.5mm bis 8.0mm
(0.5t bis 2t)**Außendurchmesser [mm]:** ---
Pipe Outside Diameter [mm]:
*Diamètre extérieur [mm]:***Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:**
Filler Metal Type/Designation:
*Caractéristique du métal d'apport:*Silfos L-AG 15 P (Silber-Phosphorlot)
Lötfolie, Stab zugeführt**Wärmeführung:**
Heat guiding:
Transfert de chaleur:

Gemäss HTAF 600306

Lötpositionen:
Brazing Positions:
Positions de brasage:

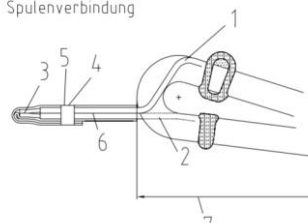
Flussrichtung: Steigend und Quer

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

Keine

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

Spulenverbindung



- | | |
|------------------|--|
| 1 = Spulende | 5 = Selbst-Klebeband |
| 2 = Spulenanfang | 6 = Dichteinlage (wenn vorgeschrieben) |
| 3 = Lötstelle | 7 = Wickelkopf-Ausladung |
| 4 = Isolierfolie | |

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, gelötet 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: Oberhasli
Location:
*Lieu:***Datum der Ausstellung:** 15.01.2020
Date of issue:
*Date d'émission:***Name und Unterschrift:**
Name and Signature:
Nom et signature:

T. Meier

Anlagen: Fertigungsanweisung HTAF 600306
Annexes: erstellt am 07.10.2019
*Annexes:***Prüfstelle:**
Inspecting Authority:
*Organisme de contrôle:***Schweizerischer Verein für
Schweisstechnik
4052 Basel**