









Anlage 1 Blatt 1 zum Anerkennungs schreiben		an die Firma		Kozina Industrierohrleitungsbau GmbH		TÜV Rheinland			
Stand: 05/2016		Gewerbepark Odendorf 12, 53913 Swisttal		Industrie Service GmbH					
Lfd.Nr.	begutachtete Grundwerkstoffe / Rohrblech / Rohrwerkstoffgruppe HP 2/1 - EN 288* TR/ISO 15608	eignungsgeprüfte Schweißzusätze, Marke u. ggf. Typbez. nach DIN (EN)	Schweißprozess nach ISO 4063	Vorschrift 1)	Abgrenzungen			Besondere Hinweise	Datum der letzten Prüfung
					Position nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmenachbehandlung 3)		
1	Gruppe 1.1 nach TR/ISO 15608	BW X II O III EN 12536	311	AD/HP 2/1 TRD 201	PF PC	Rohr D ≥ 21,3 mm ≤ 177,8 mm s ≥ 2,0 mm ≤ 6,4 mm	U	wie Grundw. bzw. Schweißzusatz, nicht tiefer als -10 ° C	02.02 
2	Gruppe 5.1 nach TR/ISO 15608	DCMS GV DIN 8554	311	AD/HP 2/1	PF PC	Rohr i. Ø 80 mm s ≥ 3,4 mm ≤ 5,6 mm	W	wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	04.92 
3	Gruppe 5.1 nach TR/ISO 15608	MT-CrMo 1 W CrMo 1 Si EN ISO 21952-A	141	AD-HP 2/1 TRD 201	PF PC	Rohr D ≥ 10,65 mm s ≥ 1,4 mm ≤ 12,6 mm	W	wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	04.16 
4	Gruppe 5.1 nach TR/ISO 15608	MT-CrMo 1 W CrMo 1 Si EN ISO 21952-A E CrMo 1 B 42 EN ISO 3580-A	141 / 111	AD-HP 2/1 TRD 201	PF PC	Rohr D ≥ 44,5 mm s ≥ 3,0 mm ≤ 12,6 mm	W	wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	04.16 





1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel
HP 2/1 = AD-Merkblatt Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen
TRR 100 = Technische Regeln für Rohrleitungen

2) trennen nach Halbzeug (Blech, Rohr); s = Wanddicke
3) nach DIN 17014, Blatt 1
* unter Beachtung von Abschnitt 8.3.1.1 der EN 288-3

Anlage 1 Blatt 2 zum Anerkennungsschreiben		an die Firma		Kozina Industrierohrleitungsbau GmbH		TÜV Rheinland			
Stand: 05/2016		Gewerbepark Odendorf 12, 53913 Swisttal		Industrie Service GmbH					
Lfd.Nr.	begutachtete Grundwerkstoffe Blech / Rohr Werkstoffgruppe HP 2/1 - EN 288* TR/ISO 15608	eignungsgeprüfte Schweißzusätze, Marke u. Typbez. nach DIN (EN)	Schweißprozess nach ISO 4063	Vorschrift 1)	Position nach ISO 6947	Abgrenzungen		Besondere Hinweise	Datum der letzten Prüfung
						Abmessungen mm 2)	Wärmenachbehandlung 3)		
5	Gruppe 8.1 nach TR/ISO 15608	MT-318 W 19 12 3 NbSi EN ISO 14343-A	141	AD-HP 2/1	PF PC	Rohr D ≥ 10,7 mm s ≥ 1,4 mm ≤ 28,4 mm	U	wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	04.16 
6	Gruppe 1.2 nach TR/ISO 15608	DT SG Mo W Mo Si EN ISO 21952-A	141	AD-HP 2/1	PF PC	Rohr D ≥ 10,7 mm s ≥ 1,4 mm ≤ 28,4 mm	U	wie Grundw. bzw. Schweißzusatz, nicht tiefer als -10 °C	04.16 
7	Gruppe 1.2 nach TR/ISO 15608	DT-SG Mo W MoSi EN ISO 21952-1 FOX-EV 50A E423B12H10 EN ISO 2560-A	Wurzel: 141 Füll- u. Deckl.: 111	AD-HP 2/1 TRD 201	PF PC	Rohr D ≥ 57,1 mm s ≥ 3,0 mm ≤ 22,0 mm	U	wie Grundw. bzw. Schweißzusatz, nicht tiefer als -10 °C	04.16 
8	Gruppe 9 nach EN 288-3	SAS - 2 IG SG X5 Cr Ni Nb 18 8 DIN 8556	141	AD-HP 2/1	PB PF	Blech s ≥ 3,0 mm ≤ 20,0 mm	U	Kehlnahtschweißung wie Grundw. bzw. Schweißzusatz	03.95 





1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel
HP 2/1 = AD-Merkblatt Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen
TRR 100 = Technische Regeln für Rohrleitungen

2) trennen nach Halbzeug (Blech, Rohr); s = Wanddicke
3) nach DIN 17014, Blatt 1

Anlage 1 Blatt 3 zum Anerkennungs schreiben		an die Firma		Kozina Industrierohrleitungsbau GmbH		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH			
Stand: 05/2016		Gewerbepark Odendorf 12, 53913 Swisttal							
Lfd.Nr.	begutachtete Grundwerkstoffe Blech / Rohr Werkstoffgruppe HP 2/1 - EN 288* TR/ISO 15608	eignungsgeprüfte Schweißzusätze, Marke u. ggf. Typbez. nach DIN (EN)	Schweißprozess nach ISO 4063	Vorschrift 1)	Position nach ISO 6947	Abgrenzungen		Besondere Hinweise	Datum der letzten Prüfung
						Abmessungen mm 2)	Wärmenachbehandlung 3)		
9	Gruppe 22 a nach EN 288-4	Al Mg 5 Elisenenthal SG Al Mg 5 DIN 1732	141	AD-HP 2/1	PF PC	Rohr D ≥ 109,5 mm s ≥ 4,0 mm ≤ 5,5 mm	U	wie Grundw. bzw. Schweiß- zusatz	03.95 
10	Gruppe 1 nach EN 288-3	EMK 6 SG 2 DIN 8556	135	AD-HP 2/1	PB/ PF	Blech s ≥ 3,0 mm ≤ 20,0 mm a ≥ 5,0 mm ≤ 10,0 mm	U	wie Grundw. bzw. Schweiß- zusatz, nicht tiefer als -10 °C	01.98 
11	Gruppe 1 nach EN 288-3	EMK 6 SG 2 DIN 8556	135	AD-HP 2/1	PA/ PF	Blech s ≥ 3,0 mm ≤ 20,0 mm D ≥ 500 mm	U	wie Grundw. bzw. Schweiß- zusatz, nicht tiefer als -10 °C	02.02 
12	Gruppe 9 nach EN 288-3	Böhler SAS-2 IG Si SG X5 Cr Ni Nb 19 9 DIN 8556	135 (Impuls)	AD-HP 2/1	PA	Blech s ≥ 3,0 mm ≤ 8,0 mm D ≥ 500 mm	U	wie Grundw. bzw. Schweiß- zusatz	12.97 




1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel
HP 2/1 = AD-Merkblatt Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen
TRR 100 = Technische Regeln für Rohrleitungen

2) trennen nach Halbzeug (Blech, Rohr); s = Wanddicke
3) nach DIN 17014, Blatt 1
* unter Beachtung von Abschnitt 8.3.1.1 der EN 288-3

Anlage 1 Blatt 4 zum Anerkennungs schreiben		an die Firma		Kozina Industrierohrleitungsbau GmbH		TÜV Rheinland			
Stand: 05/2016		Gewerbepark Odendorf 12, 53913 Swisttal		Industrie Service GmbH					
Lfd.Nr.	begutachtete Grundwerkstoffe Blech / Rohr Werkstoffgruppe HP 2/1 - EN 288* TR/ISO 15608	eignungsgeprüfte Schweißzusätze, Marke u. ggf. Typbez. nach DIN (EN)	Schweißprozess nach ISO 4063	Vorschrift 1)	Abgrenzungen			Besondere Hinweise	Datum der letzten Prüfung
					Position nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmenach- behandlung 3)		
13	Gruppe 9 nach EN 288-3	Böhler SAS-2 IG Si SG X5 Cr Ni Nb 19 9 DIN 8556	135 (Impuls)	AD-HP 2/1	PB/ PF	Blech s ≥ 3,0 mm ≤ 8,0 mm a ≥ 3,0 mm ≤ 6,0 mm	U	wie Grundw. bzw. Schweiß- zusatz	Kehlnaht VP 66/97 12.97 
14	Gruppe 8.2 TR/ISO 15608	Böhler CN 20/25 M- IG GZ 2025 5 Cu NL EN 12072	141	AD-HP 2/1	PH PC	s ≥ 1,6 ≤ 5,2	U	wie Grundw. bzw. Schweiß- zusatz	VP 53/95 08.95 
15	Gruppe 1 nach AD-HPO	DMO-IG W2 Mo EN 1668	141	AD-HP 2/1 VdTÜV- Merkblatt 1158	PF	Rohrplatte Sp ≥ 24,0 ≤ 60,0 ds ≥ 9,6 ≤ 24,0 Sr ≥ 1,5 ≤ 4,0 t = 25	U	wie Grundw. bzw. Schweiß- zusatz, nicht tiefer als -10°C	Einschweißen von Rohren in Rohrplatten 10.00 
16	Gruppe 6 nach AD-HPO	Böhler SAS-4IG W 19123 Nb EN 12072	141	AD-HP 2/1 VdTÜV- Merkblatt 1158	PF	Rohrplatte Sp ≥ 24,0 ≤ 60,0 ds ≥ 9,6 ≤ 24,0 Sr ≥ 1,5 ≤ 4,0 t = 25	U	wie Grundw. bzw. Schweiß- zusatz- werkstoff	Einschweißen von Rohren in Rohrplatten 10.00 

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel
HP 2/1 = AD-Merkblatt Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen
TRR 100 = Technische Regeln für Rohrleitungen

2) trennen nach Halbzeug (Blech, Rohr); s = Wanddicke
3) nach DIN 17014, Blatt 1
* unter Beachtung von Abschnitt 8.3.1.1 der EN 288-3

Anlage 1 Blatt 5 zum Änderungsschreiben		an die Firma		Kozina Industrierohrleitungsbau GmbH		TÜV Rheinland			
Stand: 05/2016		Gewerbepark Odendorf 12, 53913 Swisttal		Industrie Service GmbH					
Lfd.Nr.	begutachtete Grundwerkstoffe Blech / Rohr Werkstoffgruppe HP 2/1 - EN 288* TR/ISO 15608	eignungsgeprüfte Schweißzusätze, Marke u. Typbez. nach DIN (EN)	Schweißprozess nach ISO 4063	Vorschrift 1)	Abgrenzungen			Besondere Hinweise	Datum der letzten Prüfung
					Position nach ISO 6947	Abmessungen mm 2)	Wärmenach- behandlung 3)		
17	Gruppe 1.1 nach TR/ISO 15608 +1.2	DT-SG Mo W Mo Si EN ISO 21952-A FOX EV 50-A E423B12H10 EN ISO 2560-A	Wurzel 141 Füll- Deck- lagen 111	AD2000 HP 2/1 EN ISO 15614-1	PF	Rohr s ≥ 3,0 ≤ 22,0 D ≥ 254	U	wie Grundw. bzw. Schweiß- zusatz- werkstoff	09.11 
18	Gruppe 44 TR/ISO 15608	NIBAS C 24-IG S Ni 6059 EN ISO 18274	141	AD-HP 2/1	PH PC	Rohr D ≥ 30,1 s ≥ 1,4 < 2,6	U	wie Grundw. bzw. Schweiß- zusatz- werkstoff	12.12 
19	Gruppe 6.4 TR/ISO 15608	Böhler C9 MV-IG W W Mo 91 EN ISO 21952-A	141	AD-HP 2/1	PH PC	Rohr s ≥ 3,0 ≤ 21,8 D ≥ 30,1	W	wie Grundw. bzw. Schweiß- zusatz- werkstoff	06.14 

1) TRD 201 = Technische Regeln für Dampfkessel
HP 2/1 = AD-Merkblatt Verfahrensprüfung für Schweißverbindungen

TRR 100 = Technische Regeln für Rohrleitungen

2) trennen nach Halbzeug (Blech, Rohr); s = Wanddicke

3) nach DIN 17014, Blatt 1

* unter Beachtung von Abschnitt 8.3.1.1 der EN 288-3