

PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA (WPQR)
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)Kwalifikowanie technologii spawania – Świadectwo badania
Welding procedure qualification – Test certificate

WPQR wytwórcy nr: 2851/141/T/BW/8/D12,7/t1,22/HL045

Manufacturer's WPQR No.:

Wytwórca: AREA COOLING SOLUTIONS

Manufacturer:

Adres: ul. Relaksowa 27 55-080 Nowa Wieś Wroclawska

Address:

Warunki Techniczne / Normy: WUDT-UC-2003 PN-EN ISO 15614-1:2008, 2014/68/UE-PED zał. I pkt.3.1.2

Code / Testing standards:

Data spawania: 2.09.2016

Date of welding:

Jednostka egzaminująca:

Examining body:

UDT

Nr dokumentu:

Reference No:

Zmienne zasadnicze procesu spawania i zakres kwalifikacji:

Essential welding variables and range of qualification:

L.p.	Rodzaj zmiennej zasadniczej Type of essential welding variable	Wartości/ oznaczenia/ opis zmiennych zasadniczych podczas procesu kwalifikowania Values/ designations/ description of essential welding variables	Zakres kwalifikacji Range of qualification
1	Proces(y) spawania Welding process(es)	141	141
2	Rodzaj złącza i spoiny Type of joint and weld	T/BW/I	T/P/BW FW nie dominujący rodzaj złącza
3	Grupa materiału (ów) podstawowego (ych) i podgrupa (y): Parent material group (s) and sub group (s):	8.1 wg ISO TR 15608 316L EN10216-5	Wg 8.3.1.1 PN-EN ISO 15614-1
4	Grubość materiału podstawowego [mm]: Parent material thickness [mm]:	1,22	BW: 0,85 – 1,59 FW: 0,85 – 2,44
5	Grubość spoiny (mm): Weld metal thickness [mm]:	-	BW: 0,85 – 1,59 FW: 0,92 – 1,83
6	Jednościegowa /wielościągowa: Single run / Multi run:	jednościegowa	jednościegowa
7	Zewnętrzna średnica rury [mm]: Outside pipe diameter [mm]:	12,7	6,4 – 25,4
8	Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	19 12 3 LSi EN ISO 14343-A	Wg 8.4.4. PN-EN ISO 15614-1
9	Marka materiału dodatkowego: Filler material make:	SANDVIK 19.12.3LSI	Wg 8.4.5. PN-EN ISO 15614-1
10	Wymiar materiału dodatkowego: Filler material size:	1,6	Wg 8.4.6 PN-EN ISO 15614-1
11	Oznaczenie gazu osłonowego / topnika: Designation of shielding gas / Flux	I1 PN EN ISO 14175	I1 PN EN ISO 14175
12	Oznaczenie gazu formującego: Designation of backing gas:	I1 PN EN ISO 14175	I1 PN EN ISO 14175
13	Oznaczenie gazu plazmowego (dotyczy procesu spawania 15): Designation of plasma gas:	-	-
14	Rodzaj prądu spawania i biegunowość: Type of welding current and polarity:	=/-	=/-
15	Sposób przepływu metalu (dotyczy procesów spawania 131, 133, 135, 138 zgodnie z PN-EN ISO 4063:2011): Mode of metal transfer (for welding processes 131, 133, 135, 138 according to PN-EN ISO 4063:2011)	-	-
16	Ilość wprowadzonego ciepła: Heat input:	0,29 kJ/mm	Wg 8.4.8 PN-EN ISO 15614-1
17	Pozycje spawania: Welding positions:	HL045	wszystkie z wyjątkiem PG, J-L045, PD, PE
18	Temperatura podgrzewania wstępnego: Preheat temperature:	+5°C	+5°C
19	Temperatura międzyściegowa: Interpass temperature:	150°C	max 150°C
20	Wyrzewanie po spawaniu: Post-heating:	-	-
21	Wstępna obróbka cieplna Initial heat treatment	-	-
22	Obróbka cieplna po spawaniu: Post-weld heat treatment:	-	-

Inne informacje:

Other information:

Poświadczają się, że przygotowanie, spawanie i badanie złączy próbnych przeprowadzono zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy dotyczącej badania i uzyskano zadowalający wynik.

Dokumenty związane:

- 1/ Wyniki Badań: zestawiono w zał. DT-1/KF-24/FKTM-03
- 2/ Protokół wykonania złącza: zał. DT-1/KF-24/FKTM-01

Certified that test joints was prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code / testing standard indicated above.

Related documents:

- 1/ Test Results,
- 2/ Record of test joint.

Wrocław

Miejscowość
Location

4.10.2016

Data wystawienia
Date of issue



Urząd Dozoru Technicznego
UDT-CERT

Mirosław Baran 28^D_T51

(Jednostka egzaminująca – nazwisko, data i podpis)
(Examining body – name, date and signature)