

PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA (WPQR)
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)Kwalifikowanie technologii spawania – Świadcstwo badania
Welding procedure qualification – Test certificateWPQR wytwórcy nr: 2851/141/T/BW/8/D60,33/t3,91/HL045
Manufacturer's WPQR No.:Jednostka egzaminująca: UDT
Examining body:Wytwórca: AREA COOLING SOLUTIONS
Manufacturer:Nr dokumentu:
Reference No: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: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/V	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]:	3,91	BW: 3,0 – 7,8 FW: 3,0 – 4,7
5	Grubość spoiny (mm): Weld metal thickness [mm]:	-	BW: 3,0 – 7,8 FW: bez ograniczeń
6	Jednościegowa /wielościegowa: Single run / Multi run:	wielościegowa	wielościegowa
7	Zewnętrzna średnica rury [mm]: Outside pipe diameter [mm]:	60,33	>=30,16
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:	2,4	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:	0,72 – 1,08 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:

Poświadczam 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 28.10.2016

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