



Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / PL / VP – 0410 / 15**
Reference No.:
Nr certyfikatu:

ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

Industrie Service

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD / PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA

Zertifizierstelle: TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Certification Body:
Jednostka: Westendstraße 199
egzaminacyjna: D-80686 München
Zeichen: IS – PL – RB
Sign:
Znak:

Hersteller / Anschrift: **ANDREX - DĄBROWSKI Sp. J.**
Manufacturer / Address:
Wytwórca / Adres: **Brzyście 35**
PL: 39-307 Gawłuszowice
Beleg-Nr. des Herstellers: pWPS Nr. **AP2**
Manufacturer's Reference No.:
Nr dokumentu wytwórcy:

Vorschrift/Prüfnorm: DGR 97/23/EG, EN ISO 15614-1;
Code/Testing Standard:
Warunki: **01.04.2015**
techniczne/Normy:
Datum der Schweißung:
Date of Welding:
Data spawania:

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - ZAKRES KWALIFIKACJI:

Schweißprozeß: **EN ISO 4063**
Welding Process:
Proces(y) spawania: **135 (MAG)**
Schweißgutdicke [mm]: **Keine Einschränkung (10,0)**
Weld thickness:
Grubość spoiny: *no limits*
Bez ograniczeń
Nahtart: **FW Kehlnaht**
Joint Type:
Rodzaj złącza i spoiny: (Fillet welds)
Einlagig / Mehrlagig: **Mehrlagig**
Single run / Multi-run: (ml)
Jednościegowa /
Wielościegowa:
Dicke des Grundwerkstoffs [mm]: **6,0 + 24,0 (12,0)**
Parent Metal Thickness [mm]:
Grubość materiału podstawowego [mm]:
Außendurchmesser [mm]: ---
Pipe Outside Diameter [mm]:
Zewnętrzna średnica rury [mm]:

Werkstoffgruppe: **S 355J2 G3** EN 10025-2 mit(with)
Parent Metal Group:
Grupa materiału(ów) **S 355J2G3** EN 10025-2 *)
podstawowego(ych): Gruppe 1.2 mit 1.2 nach ISO / TR 15608

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: **ESAB OK Autrod 12.51 /**
Filler Metal Type/Designation:
Oznaczenie materiału **G42 3 M 3G3Si1 : EN ISO 14341-A**
zusatzwerkstoff:
dodatкового:

Wärmeeinbringung [kJ/mm] : ---
Heat Input [kJ/mm]:
Ciepło wprowadzone [kJ/mm]:
Stromart: **DC/+**
Type of Welding Current:
Rodzaj prądu spawania i **DC/+**
biegunowość:
Tropfenübergang : ---
Transfer mode:
Sposób przenoszenia metalu:

Schutzgas / Wurzelschutz: **EN ISO 14175 – M21 (82%Ar+18%CO₂)**
Shielding Gas / Backing Gas:
Oznaczenie gazu osłonowego / **EN ISO 14175 – M21 (82%Ar+18%CO₂)**
gaz formujący:
Pulver: ---
Flux:
Topnik:

Schweißpositionen: **EN ISO 6947**
Welding Positions:
Pozycje spawania: **PB**

Betriebstemperatur: **Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als ---**
Working Temperature:
Temperatura pracy: *As base material and filler metal respectively, however not lower than/*
Jak materiał podstawowego oraz dodatkowego, jednakże nie niższa niż:

Vorwärmung [°C]: **≥5°C**
Preheat[°C]:
Temperatura podgrzewania **≥5°C**
wstępnego[°C]:
Zwischenlagentemperatur [°C]:
Interpass Temperature [°C]:
Temp. międzyściegowa [°C]: **max 250**

Wärmenachbehandlung[°C]: ---
Post Weld Heat Treatment[°C]:
Obróbka cieplna po **---**
spawaniu[°C]:
Gültigkeit der Prüfung:
Validity of Approval:
Ważność badań: ---

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - INNE INFORMACJE:

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt 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. / Poświadczam się, że przygotowanie, spawanie i badanie złącza próbnego przeprowadzono zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy dotyczącej badania i uzyskano zadowalający wynik.

Ort: Chorzów
Location:
Miejscowość:
Datum der Ausstellung: **24.04.2015**
Date of issue:
Data wystawienia:

Name und Unterschrift des Zertifizierers:
Name and Signature:
Nazwisko i podpis rzeczoznawcy:
Dipl.-Ing. Ryszard Bobrowicz

Anlagen: 5
Annexes:
Załączniki:

Zertifizierstelle: TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Certification Body:
Jednostka egzaminacyjna:



*) siehe Tabelle(n) für Geltungsbereich Werkstoffe in EN ISO 15614-1