

Bericht-Nr.: PRO25962    Auftrags-Nr.: 18160073    Prüfstück-Nr.: VP-M18-169    WPQR-Nr.: VP18160073-001  
 report No.:                      order No.:                      test piece no.:                      WPQR No.:

**Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR)**  
*Welding procedure qualification report (WPQR)*

<b>Auftraggeber client</b> <b>Adresse address</b>	<b>Qualinox AG, Emil-Frey-Strasse 1,</b> <b>CH-5746 Walterswil</b>	<b>Lfd. Kunden Nr.</b> <i>customer no.</i>	26311
<b>(p)WPS-Nr. (p)WPS</b>	07		
<b>Prüfnorm(en) test standart(s)</b>	EN ISO 15614-1:2017-12 / Stufe 2	<b>Name des Schweißers</b> <i>name of the welder</i>	POSPISIL, Lubomir
<b>Schmelzen Nr. heating no.</b>	686575 / 726080	<b>Schweißnahtfaktor</b> <i>weld factor</i>	---

	<b>Prüfstück / Welding data</b>	<b>Geltungsbereich / Range of approval</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <i>welding process</i>	111	111
<b>Stossart / Nahtart</b> <i>weld type / type of joint</i>	Stumpfstoss am Blech mit voller Durchschweißung	Stumpfstoss und Kehlnähte (BW, FW)
<b>Werkstoffgruppe(n) und Untergruppe(n)</b> <i>parent metal group</i>	1.2 mit 8.1 (S355J2+N / 1.4307)	siehe Tabelle 5 nach EN ISO 15614-1
<b>Dicke des Grundwerkstoffes (mm)</b> <i>parent metal thickness</i>	12.0	3.0 - 24.0
<b>Kehlnahtdicke (mm)</b> <i>fillet weld thickness</i>	---	keine Einschränkung
<b>einlagig / mehrlagig</b> <i>single pass / multiple pass</i>	ml	ml
<b>Rohraussendurchmesser (mm)</b> <i>pipe outside diameter</i>	---	> 500; > 150 PA und PC rotierend
<b>Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm)</b> <i>filler metal type</i>	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn B 22 / Ø 3.2	siehe 8.4.4 nach EN ISO 15614-1
<b>Pulver</b> <i>flux</i>	---	---
<b>Schutzgas / Wurzelschutz</b> <i>shielding gas / backing gas</i>	---	---
<b>Stromart und Polung</b> <i>type of welding current</i>	DC/+	DC/+
<b>Schweißposition</b> <i>welding position</i>	PA	alle ausgenommen PG und J-L045
<b>Vorwärmtemperatur (C°)</b> <i>preheat temperature</i>	20	> 15
<b>Zwischenlagentemperatur (C°)</b> <i>interpass temperature</i>	148	< 150
<b>Wasserstoffarmglühen</b> <i>low hydrogen annealing</i>	---	---
<b>Wärmenachbehandlung</b> <i>postweld heat treatment</i>	---	---
<b>Art des Tropfenüberganges</b> <i>type of drop transfer</i>	---	---
<b>Wärmeeinbringung (kJ/mm)</b> <i>heat input</i>	---	---

Diese Qualifizierung wurde in Beisein der benannten Stelle (NB 2395) durchgeführt und ist gemäss 2014/68/EU Anh. I 3.1.2 als Arbeitsverfahren zugelassen. *This procedure qualification was concluded under presence of notified body (NB 2395) and is approved in accordance with 2014/68/EU Annex I 3.1.2.*

Bemerkungen:  
 remarks

Inspektionsstelle Typ A  
 inspection body type A



SIS 0158



Ort, Datum, Name, Unterschrift *place, date, name, signature*

Mägenwil, 16. Juli 2018

E. Tas

 