

**Bericht-Nr.:** PRO22183 **Auftrags-Nr.:** 17160054 **Prüfstück-Nr.:** PZ-M17-153 **WPQR-Nr.:** VP17160054-002  
*report No.:* *order No.:* *test piece no.:* *WPQR No.:*

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

<b>Auftraggeber</b> <i>client</i> <b>Adresse</b> <i>address</i>	<b>Qualinox AG, Emil Frey-Strasse 1, CH-5746 Walterswil</b>	<b>Lfd. Kunden Nr.</b> <i>customer no.</i>	13153
<b>(p)WPS-Nr.</b> <i>(p)WPS</i>	01a-a		
<b>Prüfnorm(en)</b> <i>test standart(s)</i>	EN ISO 15614-1: 2012-06	<b>Name des Schweissers</b> <i>name of the welder</i>	POSPISIL, Lubomir
<b>Schmelzen Nr.</b> <i>heating no.</i>	YU180911	<b>Schweisnahtfaktor</b> <i>weld factor</i>	0.85

	<b>Prüfstück / Welding data</b>	<b>Geltungsbereich / Range of approval</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <i>welding process</i>	141	141
<b>Stossart / Nahtart</b> <i>weld type / type of joint</i>	Stumpfstoss am Rohr mit voller Durchschweißung	Voll und teilweise durchgeschweißte Stumpfnähte
<b>Werkstoffgruppe(n) und Untergruppe(n)</b> <i>parent metal group</i>	8.1	siehe Tabelle 3 nach EN ISO 15614-1
<b>Dicke des Grundwerkstoffes (mm)</b> <i>parent metal thickness</i>	2.0	1.4 - 2.6
<b>Kehlnahtdicke (mm)</b> <i>fillet weld thickness</i>	---	1.5 - 3.0
<b>einlagig / mehrlagig</b> <i>single pass / multiple pass</i>	sl	sl
<b>Rohraussendurchmesser (mm)</b> <i>pipe outside diameter</i>	48.3	≥ 25.0
<b>Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm)</b> <i>filler metal type</i>	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L / Ø 1.0	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>	I1-Ar / N5-NH10	EN ISO 14175 - I1 / N5
<b>Stromart und Polung</b> <i>type of welding current</i>	DC/-	DC/-
<b>Schweißposition</b> <i>welding position</i>	H-L045	alle ausgenommen PG und J-L045
<b>Vorwärmtemperatur (C°)</b> <i>preheat temperature</i>	RT	> 5
<b>Zwischenlagentemperatur (C°)</b> <i>interpass temperature</i>	---	---
<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, 18. September 2017 E. Tas

*E. Tas* 