

Auftrags-Nr.: SO-14-2019-1481
 order No.:

Prüfstück-Nr.: PZ-M19-333
 test piece no.:

WPQR-Nr.: VP/SO-14-2019-1481-02
 WPQR No.:

Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR)

Welding procedure qualification report (WPQR)

Auftraggeber client Adresse address	Qualinox AG, Emil-Frey-Strasse 1 CH-5746 Walterswil	Lfd. Kunden Nr. <i>customer no.</i>	---
(p)WPS-Nr. (p)WPS	10-2		
Prüfnorm(en) test standart(s)	EN ISO 15614-1:2017-12 AD 2000 HP2/1	Name des Schweißers <i>name of the welder</i>	KOMLOSI, Marton
Schmelzen Nr. heating no.	553566	Schweißnahtfaktor <i>weld factor</i>	---

	Prüfstück / Welding data	Geltungsbereich / Range of approval
Schweißprozess(e) <i>welding process</i>	141	141
Stoßart / Nahtart <i>weld type / type of joint</i>	Stumpfstoss am Rohr mit voller Durchschweißung	Stumpfstoss BW / Kehlnaht FW
Werkstoffgruppe(n) und Untergruppe(n) <i>parent metal group</i>	8.2 (1.4539)	siehe Tabelle 5 nach EN ISO 15614-1
Dicke des Grundwerkstoffes (mm) <i>parent metal thickness</i>	4.0	3.0 - 8.0
Kehlnahtdicke (mm) <i>fillet weld thickness</i>	---	keine Einschränkung
einlagig / mehrlagig <i>single pass / multiple pass</i>	ml	ml
Rohraussendurchmesser (mm) <i>pipe outside diameter</i>	60.3	≥ 30.1
Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm) <i>filler metal type</i>	EN ISO 14343-A: WZ 20 25 5 Cu N L	siehe 8.4.4 nach EN ISO 15614-1
Pulver <i>flux</i>	---	---
Schutzgas / Wurzelschutz <i>shielding gas / backing gas</i>	I1-Ar / N5-NH-10	EN ISO 14175 - I1 / N5
Stromart und Polung <i>type of welding current</i>	DC/-	DC/-
Schweißposition <i>welding position</i>	H-L045	alle ausgenommen PG und J-L045
Vorwärmtemperatur (C°) <i>preheat temperature</i>	RT	> 10
Zwischenlagentemperatur (C°) <i>interpass temperature</i>	130	max. 150
Wasserstoffarmglühen <i>low hydrogen annealing</i>	---	---
Wärmenachbehandlung <i>postweld heat treatment</i>	---	---
Art des Tropfenüberganges <i>type of drop transfer</i>	---	---
Wärmeeinbringung (kJ/mm) <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, 12. September 2019 E. Tas

