

Auftrags-Nr.: SO-5CHET31-2022-00831
order No.:
Prüfstück-Nr.: VP-M22-366.1-3
test piece No.:
WPQR-Nr.: VP/SO-14-SO-2022-00831-01
WPQR No.:

Bericht über die Qualifizierung einer Verfahrensprüfung (WPQR) Welding procedure qualification report (WPQR)

Auftraggeber <i>client</i> Adresse <i>adress</i>	Qualinox AG Emil-Frey-Strasse 1, 5746 Walterswil	Lfd. Kunden Nr. <i>customer no.</i>	26311
(p)WPS-Nr. <i>(p)WPS</i>	3 c		
Prüfnorm(en) <i>test standart(s)</i>	EN ISO 15614-1:2020-05, Stufe 2, AD 2000 HP 2/1	Name des Schweißers <i>name of the welder</i>	Ban Laszlo
Schmelzen Nr. <i>heating no.</i>	2277-1-3138	Schweisnahtfaktor <i>weld factor</i>	---

	Prüfstücke / Welding data	Geltungsbereich / Range of approval
Schweisprozess(e) <i>welding process</i>	141	141
Stossart / Nahtart <i>weld type / type of joint</i>	Stumpfstoss am Rohr mit voller Durchschweissung	Voll und teilweise durchgeschweisste Stumpfnähte und Kehlnähte
Werkstoffgruppen (n) und Untergruppen <i>parent metal group</i>	W43 (2.4602)	W43 – W43 / W45-W45 / W47-W47 siehe EN ISO 15614-1 Abs. 8.3.1.3
Dicke des Grundwerkstoffes (mm) <i>parent metal thickness</i>	2.77	1.4 bis 5.0
Kehlnahtdicke (mm) <i>fillet weld thickness</i>	---	keine Einschränkung
einlagig / mehrlagig <i>single pass / multiple pass</i>	ml	sl, ml, (sl nur zulässig wenn keine Anforderungen an Kerbschlag und Härte bestehen. Siehe Abs. 8.4.3)
Rohraussendurchmesser (mm) <i>pipe outside diameter</i>	48.3	≥ 25
Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm) <i>filler metal type</i>	AWS A5.14:2011 ERNiCrMo-10 / 1.2 - 1.6 mm	siehe EN ISO 15614-1 Abs. 8.4.4 / 8.4.5 und AD2000 HP 2/1, Abs. 3.1.1
Pulver <i>flux</i>	---	---
Schutzgas / Wurzelschutz <i>shielding gas / backing gas</i>	EN ISO 14175 - I1 / EN ISO 14175 - N5	siehe EN ISO 15614-1 Abs. 8.5.3.1
Stromart und Polung <i>type of welding current</i>	DC/-	DC/-
Schweisposition <i>welding position</i>	PH/PC	alle ausgenommen PG, PJ und J-L045 siehe EN ISO 15614-1, Abs. 8.4.2
Vorwärmtemperatur (C°) <i>preheat temperature</i>	RT	siehe EN ISO 15614-1 Abs. 8.4.8
Zwischenlagentemperatur (C°) <i>interpass temperature</i>	120	≤ 120
Wasserstoffarmglühen <i>low hydrogen annealing</i>	ohne	mit oder ohne
Wärmenachbehandlung <i>postweld heat treatment</i>	ohne	ohne (siehe EN ISO 15614-1 Abs. 8.4.11)
Art des Tropfenüberganges <i>type of drop transfer</i>	n.a	n.a
Wärmeeinbringung (kJ/mm) <i>heat input</i>	0.752 – 0.836	siehe EN ISO 15614-1 Abs. 8.4.7
Betriebstemperatur <i>Working Temperature</i>	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff und je nach Anwendungsnorm	

Bemerkungen:
remarks

 Inspektionsstelle Typ A
Inspection body type A


SIS 0158


 Ort, Datum, Name, Unterschrift *place, date, name, signature*
 Mägenwil, 20. Oktober 2022

C. Bertschmann

