

Auftrags-Nr.: SO-14-2021-05671
 order No.:

Prüfstück-Nr.: VP-M21-572
 test piece No.:

WPQR-Nr.: VP/SO-14-2021-05671_01
 WPQR No.:

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

Auftraggeber <i>client</i> Adresse <i>address</i>	Qualinox AG Industrie- und Anlagenbau Emil-Frey-Strasse 1 CH-5746 Walterswil	Lfd. Kunden Nr. <i>customer no.</i>	26311
(p)WPS-Nr. <i>(p)WPS</i>	WPS Nr.4		
Prüfnorm(en) <i>test standart(s)</i>	EN ISO 15614-1:2020-05 AD 2000-Merkblatt HP 2/1	Name des Schweissers <i>name of the welder</i>	Brkovic, Semir
Schmelzen Nr. <i>heating no.</i>	316055	Schweisnahtfaktor <i>weld factor</i>	---

	Prüfstücke / 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	Voll und teilweise durchgeschweisste Stumpfnähte und Kehlnähte
Werkstoffgruppen (n) und Untergruppen <i>parent metal group</i>	1.2 (S355J2H)	1 - 1 (Re bis ≤ 355 N/mm ²) Siehe EN ISO 15614-1 Tabelle 5
Dicke des Grundwerkstoffes (mm) <i>parent metal thickness</i>	2.9	≥ 1.45 – 5.8
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>	30.0	≥ 15.0
Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm) <i>filler metal type</i>	EN ISO 21952-A: W MoSi	siehe EN ISO 15614-1 Abs. 8.4.4 und AD 2000-Merkblatt HP 2/1, Abs. 3.1.1
Pulver <i>flux</i>	---	---
Schutzgas / Wurzelschutz <i>shielding gas / backing gas</i>	EN ISO 14175-I1-Ar	EN ISO 14175 - I1
Stromart und Polung <i>type of welding current</i>	DC/-	DC/-
Schweisposition <i>welding position</i>	H-L045	alle ausgenommen PG, PJ und J-L045 Siehe EN ISO 15614-1, Abs. 8.4.2
Vorwärmtemperatur (C°) <i>preheat temperature</i>	RT	> 10
Zwischenlagentemperatur (C°) <i>interpass temperature</i>	250	< 250
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>		Siehe EN ISO 15614-1 Abs. 8.4.7
Betriebstemperatur <i>Working Temperature</i>	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -10°C As base material and filler metal respectively, however not lower than	

Diese Qualifizierung wurde in Beisein der Notifizierte 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, 4. Oktober 2021 E. Tas

