

HARTLÖTVERFAHREN – PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (BPQR)

BRACING PROCEDURE QUALIFICATION TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPERATOIRE DE BRASAGE FORT

Prüfstelle: Inspection Authority: Organisme de contrôle:	Qualitech AG CH-8404 Winterthur	Beleg-Nr.: Reference No.: No de référence:	SWA18-0236
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Qualinox AG CH-5746 Walterswil	WPQR-Nr. des Herstellers: Manufacturer's WPQR No.: No de WPQR du constructeur:	BPQR-001
Vorschrift / Prüfnorm: Code / Testing Standard: Code / Norme d'essai:	EN 13134	Datum der Lötung: Date of Bracing: Date du brasage:	05./06.03.2018

GELTUNGSBEREICH – RANGE OF APPROVAL – DOMAINE DE VALIDITE

Hartlötprozess: Bracing Process: Procédé de brassage fort:	Flammhartlöten (912)	Stossart: Type of Joint: Type d'assemblage:	Überlappstoss
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux	31 / 31 (gem. CEN ISO/TR 15608) Reinkupfer mit Reinkupfer		
Dicke des Grundwerkstoffes [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Epaisseur du matériau [mm]:	2,0 mm	Aussendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	76 mm / ID: 72 mm
Überlapplänge [mm]: Overlap Length [mm]: Longueur de chevauchement [mm]:	34 mm	einlagig / mehrlagig: single layer / multi layer: mono couche / multi couches:	n.a.
Zusatzwerkstoff / Bezeichnung: Filler Metal Type / Designation: Caractéristique du métal d'apport	Fontargen A 314 (EN ISO 17672: Ag 155Si)	Zusatzwerkstoff Typ / Abm.: Filler Metal Type / Dimension: Métal d'apport type / Dimension:	2,0 mm
Heizgas / Flussmittel: Heating Gas / Flux: Gaz de chauffage / Flux:	Sauerstoff - Azetylen Fontargen F 300 (EN 1045: FH 10)	Interne Spülung: Internal rinse: Rinçage interne:	Stickstoff N ₂ / 3 l/min. (EN ISO 14175: N1)
Stromart: Type of Current: Nature de courant:	n.a.		
Lötpositionen: Bracing Positions: Positions de brassage fort:	Steigposition	Wärmeeinbringung: Heat Input: Apport de chaleur:	n.a.
Reinigung vor dem Löten: Cleaning prior bracing: Nettoyage avant la soudage:	entfetten	Reinigung nach dem Löten: Cleaning after bracing: Nettoyage après la soudage:	Scotch-Brite
Vorwärmtemperatur: Preheat Temperature: Temperature de préchauffage:	min. 15 °C	Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	keine

SONSTIGE ANGABEN – OTHER INFORMATION – AUTRES PARAMETRESVerfahren zugelassen gemäss Richtlinie 2014/68/EU
Anhang I, Ziffer 3.1.2 Arbeitsverfahren / PersonalProcess approved in accordance to Directive 2014/68/EU
Appendix I, Figure 3.1.2 Processes / Personnel

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweissungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regel bzw. Prüfnorm zufriedenstellend vorbereitet, gelötet und geprüft worden sind. / Certified that test welds were prepared, braced and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, brassés et contrôlés avec succès, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e).

Ort: Winterthur
Location: Winterthur
Lieu: Winterthur

Datum der Ausstellung: 09.03.2018
Date of Issue: 09.03.2018
Date d'émission: 09.03.2018

Name und Unterschrift:
Name and Signature:
Nom et signature:

R. Girardier IWEXWI

Anlagen: Werkstoffzeugnisse, BPS, Prüfprotokolle
Annexes: Werkstoffzeugnisse, BPS, Prüfprotokolle
Annexes: Werkstoffzeugnisse, BPS, Prüfprotokolle

Prüfstelle:
Inspection Authority:
Organisme de contrôle:

Qualitech AG
CH-8404 Winterthur