

Bericht-Nr.: PRO22185 **Auftrags-Nr.:** 17160054 **Prüfstück-Nr.:** PZ-M17-161 **WPQR-Nr.:** VP17160054-004
report No.: *order No.:* *test piece no.:* *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>	13153
(p)WPS-Nr. (p)WPS	2a-a		
Prüfnorm(en) test standart(s)	EN ISO 15614-1: 2012-06	Name des Schweissers <i>name of the welder</i>	PETKOVIC, Goran
Schmelzen Nr. heating no.	YU180911	Schweissnahtfaktor <i>weld factor</i>	0.85

	Prüfstück / Welding data	Geltungsbereich / Range of approval
Schweissprozess(e) <i>welding process</i>	142-v (Orbital)	142-v (Orbital)
Stossart / Nahtart <i>weld type / type of joint</i>	Stumpfstoss am Rohr mit voller Durchschweissung	Voll und teilweise durchgeschweisste Stumpfnähte
Werkstoffgruppe(n) und Untergruppe(n) <i>parent metal group</i>	8.1	siehe Tabelle 3 nach EN ISO 15614-1
Dicke des Grundwerkstoffes (mm) <i>parent metal thickness</i>	2.0	1.4 - 2.6
Kehlnahtdicke (mm) <i>fillet weld thickness</i>	---	---
einlagig / mehrlagig <i>single pass / multiple pass</i>	sl	sl
Rohraussendurchmesser (mm) <i>pipe outside diameter</i>	48.3	≥ 25.0
Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm) <i>filler metal type</i>	ohne	---
Pulver <i>flux</i>	---	---
Schutzgas / Wurzelschutz <i>shielding gas / backing gas</i>	I1-Ar / N5-NH10	EN ISO 14175 - I1 / N5
Stromart und Polung <i>type of welding current</i>	DC/-	DC/-
Schweissposition <i>welding position</i>	PK	PK (Rohrposition Orbital)
Vorwärmtemperatur (C°) <i>preheat temperature</i>	RT	---
Zwischenlagentemperatur (C°) <i>interpass temperature</i>	---	---
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, 18. September 2017 E. Tas

E. Tas