

CERTYFIKAT - CERTIFICATE

Kwalifikowanie technologii spawania metali / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)

Certyfikat nr. / Certificate No.: 02-SVC-23/PL-0500 Rewizja 1

Wytwórca: **I-KRAFT Sp. z o.o.**
Manufacturer: **ul. Akacjowa 29;
82-300 Elbląg, PL**

Instrukcja technologiczna spawania
wytwórcy:
Manufacturers Welding Procedure:
pWPS-Nr.: 135/01/2023;

Data spawania / Date of Welding: 05.06.2023

Nr. próbki / Specimen No: --

WARUNKI TECHNICZNE / SPECIFICATIONS: PN-EN ISO 15613:2006

ZŁĄCZE PRÓBNE / TEST PIECE

Materiał – Oznaczenie (Podgrupa wg ISO/TR 15608)/
Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):

EN 10028-7:2016: 1.4462 (10.1) +
PN-H-93220:2018-02: B500B

Średnica zew. rury, grubość ścianki / Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:

(t₁) Blacha/Plate 3 mm + (t₂) Pręt/Rod Ø12 mm

ZAKRES KWALIFIKACJI / RANGE OF APPROVAL

Podgrupy materiałów podstawowych / Base Metal Subgroup:

10 – B500B

Grubość materiału / Wall Thickness [mm]:

t₁: 2,1 ÷ 6,0; t₂: 3,0 ÷ 24,0

Średnica zewnętrzna rury / Pipe Outer Diameter [mm]:

N/A

Rodzaj złącza, Rodzaj spoiny / Weld Type, Joint Type:

Złącze zakładkowe ze spoiną FW/T-joint with FW;

Proces spawania (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):

135 automatyczny/automatic

Materiał dodatkowy, Specyfikacja/Oznaczenie:
Filler metal, Specification/Designation:

EN ISO 14343-A
G 23 12 LSi
Nevinox ER 309LSi
lub o podobnych właściwościach/similar properties

Grubość spoiny/ Deposited weld metal thickness [mm]:

3,75 ÷ 7,5 (a = 5mm)

Jednościegowa (sl), wielościegowa (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)

sl

Gaz osłonowy/Cover gas:
Topnik/Flux:

Specyfikacja/Oznaczenie
Specification - Designation:

EN ISO 14175
M12

Rodzaj prądu spawania / biegunowość /Type of Welding Current:

DC +

Ilość wprowadzonego ciepła (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]

0,48 ÷ 0,65

Min. temperatura podgrzewania / Min. Preheat Temperature [°C]:

15

Max. temperatura międzyściegowa. / Max. Interpass Temperature [°C]:

N/A

Pozycja spawania wg ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:

PB^a

UWAGI / REMARKS: ^{a)} Inne pozycje spawania – patrz punkt 8.4.2/Details see section 8.4.2 EN ISO 15614-1;

Spawanie automatyczne-zrobotyzowane/automatic welding - robot RoboArc_D

WYNIK / RESULT: Niniejszym potwierdza się, że próbne złącze spawane zostało wykonane i zbadane zgodnie z wymaganiami w/w warunków technicznych z wynikiem pozytywnym

This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactory in accordance with the specifications indicated above.

Miejscowość: Warszawa
Location:

Data: 26.09.2023
Date:

Jednostka Certyfikująca
Certification Body

Załączniki: 1. Protokół spawania złącza próbnego /
Attachments: Report of Weld Test
2. Wyniki badań / Test Results

Łukasz Piątek