

PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA (WPQR)  
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)

Kwalifikowanie technologii spawania – Świadectwo badania  
Welding procedure qualification – Test certificate

WPQR wytwórcy nr: **TW-10-105/17**  
Manufacturer's WPQR No.:

Jednostka egzaminująca: **UDT**  
Examining body:

Wytwórca: **MATMONT Przedsiębiorstwo Remontowo Budowlane**  
Manufacturer:

Nr dokumentu: **MM141TBW/8.2/76\_8-1**  
Reference No:

Adres: **ul. Gen. A. Madalińskiego 13/2 28-230 Połaniec**  
Address:

Warunki Techniczne / Normy: **WUDT/UC/2003, PN-EN-ISO 15614-1, PN-EN-ISO 15614-1:2008/A2**  
Code / Testing Standard: **Zatwierdzono wg pkt 3.1.2 Załącznika I Dyrektywy 97/23/WE Jednostka Notyfikowana UDT-CERT nr 1433**  
**Approved according to The Directive 97/23/EC, Annex I, para 3.1.2 Notified Body UDT-CERT No. 1433**

Data spawania: **19.10.2017**  
Date of welding:

Zmienne zasadnicze procesu spawania i zakres kwalifikacji:  
Essential welding variables and range of qualification:

L.p.	Rodzaj zmiennej zasadniczej Type of essential welding variable	Wartości/ oznaczenia/ opis zmiennych zasadniczych podczas procesu kwalifikowania Values/ designations/ description of essential welding variables	Zakres kwalifikacji <sup>1)</sup> Range of qualification
1	Proces(y) spawania Welding process(es)	141 - spawanie ręczne manual welding	141 - spawanie ręczne manual welding
2	Rodzaj złącza i spoiny Type of joint and weld	T BW Butt Welds	T P BW F W Butt and Fillet Welds
3	Grupa materiału (ów) podstawowego (ych) i podgrupa (y): Parent material group (s) and sub group (s):	X8CrNi25-21 (1.4841) podgrupa / subgroup 8.2 wg/acc. CR ISO 15608	Grupa/ group 8.2-8 wg/acc. CR ISO 15608
4	Grubość materiału podstawowego [mm]: Parent material thickness [mm]:	8.0	BW- 3.0÷16.0 FW- 4.0÷16.0
5	Grubość spoiny (mm): Weld metal thickness [mm]:	8.0	BW- 3.0÷16.0 FW- Bez ograniczeń / No restriction
6	Jednościegowa /wielościęgowa: Single run / Multi run:	wielościęgowe Multi run	wielościęgowe Multi run
7	Zewnętrzna średnica rury [mm]: Outside pipe diameter [mm]:	76.1	≥ 38.05
8	Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	W 25 20 wg EN-ISO 14343-A	W 25 20 wg EN-ISO 14343-A
9	Marka materiału dodatkowego: Filler material make:	OK Tigrod 310 (ESAB)	-
10	Wymiar materiału dodatkowego: Filler material size:	φ2.4	φ2.4 lub inny wymiar przy zachowaniu ograniczeń dotyczących ilości wprowadzonego ciepła φ2.4 or another dimension while maintaining restrictions on the amount of heat input
11	Oznaczenie gazu osłonowego / topnika: Designation of shielding gas / Flux	I1 wg/acc. EN ISO 14175: (99,99% Ar)	I1 wg/acc. EN ISO 14175: (99,99% Ar)
12	Oznaczenie gazu formującego: Designation of backing gas:	I1 wg/acc. EN ISO 14175: (99,99% Ar)	I1 wg/acc. EN ISO 14175: (99,99% Ar)
13	Rodzaj prądu spawania i biegunowość: Type of welding current and polarity:	DC / SP	DC / SP
14	Ilość wprowadzonego ciepła: Heat input:	1.46– 1.75 kJ/mm	1.09 + 2.19 kJ/mm
15	Pozycje spawania: Welding positions:	HL-045	wszystkie pozycje oprócz PG i J-L045 All positions except for PG and J-L045
16	Temperatura podgrzewania wstępnego: Preheat temperature:	-	-
17	Temperatura międzycięgowa: Interpass temperature:	max. 250°C	max.250°C
18	Wyrzeczanie po spawaniu: Post-heating:	-	-
19	Wstępna obróbka cieplna Initial heat treatment	-	-
20	Obróbka cieplna po spawaniu: <sup>2)</sup> Post-weld heat treatment:	-	-

Inne informacje: <sup>1)</sup> Normy wyrobu lub specyfikacje techniczne mogą wprowadzić dodatkowe wymagania dotyczące spawania wpływające na zakres kwalifikacji;

*Product specifications or technical specifications may introduce additional requirements for impact welding the range of qualifications;*

Other information: <sup>2)</sup> Normy wyrobu lub specyfikacje techniczne mogą wprowadzić dodatkowe wymagania dotyczące podgrzewania wstępnego przed spawaniem i obróbki cieplnej po spawaniu;

*Product specifications or technical specifications may introduce additional requirements for pre-heating before welding and heat treatment after welding;*

Poświadczam, że przygotowanie, spawanie i badanie złączy próbnych przeprowadzono zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy dotyczącej badania i uzyskano zadowalający wynik.

Dokumenty związane:

1/ Wyniki Badań,

2/ Protokół wykonania złącza.

*Certified that test joints was prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code / testing standard indicated above.*


Related documents:

1/ Test Results,

2/ Record of test joint.

Kielce  
Miejscowość  
Location

26.10.2017  
Data wystawienia  
Date of issue

  
Urząd Dozoru Technicznego  
UDT-CERT  
Tadeusz Kaczor  
10 0 20  
(Jednostka egzaminująca – nazwisko, data i podpis)  
(Examining body – name, date and signature)