

PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA (WPQR)
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)Kwalifikowanie technologii spawania – Świadectwo badania
Welding procedure qualification – Test certificateWPQR wytwórcy nr:
Manufacturer's WPQR No.:

TW-10-114/20

Jednostka egzaminująca: UDT
Examining body:Wytwórca: MATMONT Sp. z o.o. Sp. komandytowa
Manufacturer:
Adres: Łubnice 22B, 28-232 Łubnice
Address:Nr dokumentu: MM136PBW/1.2/20-2_{PF}, MM136PBW/1.2/20-1_{PC}
Reference No: (TW-10-96/17)Warunki Techniczne / Normy:
Code / Testing standards:PN-EN-ISO 15614-1, PN-EN-ISO 15614-1:2008/A2 WUDT/UC/2003
Zatwierdzono wg pkt 3.1.2 Załącznika I Dyrektywy 2014/68/UE Jednostka Notyfikowana UDT-CERT nr 1433
Approved according to The Directive 2014/68/EU, Annex I, para 3.1.2 Notified Body UDT-CERT No. 1433

Data spawania:

04.10.2017

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 ¹⁾ Range of qualification
1	Proces(y) spawania Welding process(es)	135 -spawanie półautomatyczne Semiautomatic welding	135 -spawanie półautomatyczne Semiautomatic welding
2	Rodzaj złącza i spoiny Type of joint and weld	P BW Butt Welds	T P BW FW Butt and Fillet Welds
3	Grupa materiału (ów) podstawowego (ych) i podgrupa (y): Parent material group (s) and sub group (s):	P355NL1- podgrupa / subgroup 1.2 wg/acc. ISO/TR 15608	Grupa/ group 1.2 – 1 wg/acc. ISO/TR 15608
4	Grubość materiału podstawowego [mm]: Parent material thickness [mm]:	20.0	BW- 10.0÷40.0 FW- 10.0÷40.0
5	Grubość spoiny (mm): Weld metal thickness [mm]:	20.0	BW – 10.0÷40.0 FW -Bez ograniczeń / No restriction
6	Jednościgowa /wielościągowa: Single run / Multi run:	Wielościągowe Multi run	Wielościągowe Multi run
7	Zewnętrzna średnica rury [mm]: Outside pipe diameter [mm]:	-	≥500; ≥150 (PA, PC)
8	Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	T46 4 P M21 I H1 wg / acc EN-ISO 176321-A	T46 4 P M21 I H1 wg / acc EN-ISO 176321-A
9	Marka materiału dodatkowego: Filler material make:	FILARC PZ6114 (ESAB)	FILARC PZ6114 (ESAB)
10	Wymiar materiału dodatkowego: Filler material size:	φ1.2	φ1.2 lub inny wymiar przy zachowaniu ograniczeń dotyczących ilości wprowadzonego ciepła φ1.2 or another dimension while maintaining restrictions on the amount of heat input
11	Oznaczenie gazu osłonowego / topnika: Designation of shielding gas / Flux	M21 wg EN ISO 14175 (5%<CO ₂ <=25% reszta Ar)	M21 wg EN ISO 14175 (5%<CO ₂ <=25% reszta Ar)
12	Oznaczenie gazu formującego: Designation of backing gas:	-	-
13	Rodzaj podkładki: Type of backing:	-	-
14	Rodzaj prądu spawania i biegunowość: Type of welding current and polarity:	DC / RP	DC / RP
15	Ilość wprowadzonego ciepła: Heat input:	1.78 - 1.24 kJ/mm _{PF} 1.50 - 1.33 kJ/mm _{PC}	0.58 ÷ 1.55 kJ/mm _{PF} 1.37 - 1.66 kJ/mm _{PC}
16	Pozycje spawania : Welding positions:	PA	wszystkie pozycje oprócz PG All positions except for PG
17	Temperatura podgrzewania wstępnego: Preheat temperature:	-	-
18	Temperatura międzyściągowa: Interpass temperature:	max 250 °C	max 250 °C
19	Wygryzewanie po spawaniu: Post-heating:	-	-
20	Wstępna obróbka cieplna Initial heat treatment	-	-
21	Obróbka cieplna po spawaniu ²⁾ : Post-weld heat treatment:	-	-

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

Other information: Product standards or technical specifications may impose additional welding requirements that affect the the scope of qualification;
²⁾ Normy wyrobu lub specyfikacje techniczne mogą wprowadzić dodatkowe wymagania dotyczące podgrzewania wstępnego przed spawaniem i obróbki cieplnej

Dokument został wydany w związku ze zmianą stanu prawnego zakładu na wniosek nowego właściciela.
Infrastruktura spawalnicza, personel spawalniczy i nadzór spawalniczy nie uległ zmianie.

Dane do protokołu WPQR zostały przeniesione z dokumentu nr TW-10-96/17 wydanego przez UDT Oddział w Kielcach.

The document was issued in connection with the change in the legal status of the plant at the request of the new owner.

Welding infrastructure, welding staff and welding supervision have not changed.

Data for the WPQR protocol were transferred from document No. TW-10-96/17 issued by UDT Branch in Kielce

Poświadcza się, 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

11.09.2020

Miejscowość

Data wystawienia

Location

Date of issue



(Jednostka egzaminująca – nazwisko, data i podpis)

(Examining body – name, date and signature)