



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

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

WPQR wytwórcy nr: **TW-10-116/20**
Manufacturer's WPQR No.:

Jednostka egzaminująca: **UDT**
Examining body:

Wytwórcza: **MATMONT Sp. z o.o. Sp. komandytowa**
Manufacturer:

Nr dokumentu: **MM141PBW/8.2/6-1**
Reference No: (TW-10-98/17)

Adres: **Łubnice 22B, 28-232 Łubnice**
Address:

Warunki Techniczne / Normy: **PN-EN-ISO 15614-1, PN-EN-ISO 15614-1:2008/A2 WUDT/UC/2003**
Code / Testing standards: **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: **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 ¹⁾ 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	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):	X8CrNi25-21(1.4841) THERMAX- podgrupa / subgroup 8.2 wg/acc. ISO/TR 15608	Grupa/ group 8.2 – 8 wg/acc. ISO/TR 15608
4	Grubość materiału podstawowego [mm]: Parent material thickness [mm]:	6.0	BW- 3.0÷12.0 FW- 3.0÷12.0
5	Grubość spoiny [mm]: Weld metal thickness [mm]:	6.0	BW – 3.0÷12.0 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]:		≥ 500 ≥ 150 (PA, PC)
8	Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	W 25 20 wg / acc EN-ISO 14343-A	W 25 20 wg / acc 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 podkładki: Type of backing:	-	-
14	Rodzaj prądu spawania i biegunowość: Type of welding current and polarity:	DC / SP	DC / SP
15	Ilość wprowadzonego ciepła: Heat input:	0.91 kJ/mm	0.68 ÷ 1.14 kJ/mm
16	Pozycje spawania: Welding positions:	PF	wszystkie pozycje oprócz PG All positions except for PG
17	Temperatura podgrzewania wstępnego: Preheat temperature:	-	-
18	Temperatura międzysciegowa: Interpass temperature:	max 250 °C	max 250 °C
19	Wyrzwanie 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-10-98/17 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-10-98/17 issued by UDT Branch in Kielce

Poświadczam 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

01.09.2020

Miejscowość

Data wystawienia

Location

Date of issue



(Jednostka egzaminująca – nazwisko, data i podpis)

(Examining body – name, date and signature)