



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

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

WPQR wytwórcy nr: TW-10-92/17 Jednostka egzaminująca: UDT
 Manufacturer's WPQR No.: Examining body:
 Wytwórca: MATMONT Przedsiębiorstwo Remontowo Budowlane Nr dokumentu: MM135PBW/1.2/20-1_{PF}
 Manufacturer: Reference No: MM135PBW/1.2/20-2_{PC}
 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: 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. CR ISO 15608	Grupa/ group 1.2-1 wg/acc. CR ISO 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	Jednościegowa /wielościegowa: Single run / Multi run:	wielościegowe Multi run	wielościegowe Multi run
7	Zewnętrzna średnica rury [mm]: Outside pipe diameter [mm]:	-	≥500; ≥ 150 (PA,PC)
8	Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	G2Mo wg/acc. EN ISO 14341-A	G2Mo wg/acc. EN ISO 14341-A
9	Marka materiału dodatkowego: Filler material make:	OK AristoRod 13.09 (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/acc. EN ISO 14175 (18%CO2 reszta/balance Ar)	M21 wg/acc. EN ISO 14175 (15% < CO2 < 19.8% reszta/balance Ar)
12	Oznaczenie gazu formującego: Designation of backing gas:	-	-
13	Rodzaj prądu spawania i biegunowość: Type of welding current and polarity:	DC / RP	DC / RP
14	Sposób przepływu metalu Mode of metal transfer	łuk zwarciový krótki short-circuiting arc	łuk zwarciový krótki short-circuiting arc
15	Ilość wprowadzonego ciepła: Heat input:	1.13 – 2.02 kJ/mm _{PF} 0.57 – 1.60 kJ/mm _{PC}	0.85 ÷ 2.52 kJ/mm _{PF} 0.43 ÷ 2.00 kJ/mm _{PC}
16	Pozycje spawania: Welding positions:	PF, PC	wszystkie pozycje oprócz PG All positions except for PG
16	Temperatura podgrzewania wstępnego: Preheat temperature:	-	-
17	Temperatura międzyściegowa: Interpass temperature:	max. 250°C	max. 250°C
18	Wygrzewanie po spawaniu: Post-heating:	-	-
19	Wstępna obróbka cieplna Initial heat treatment	-	-
20	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;

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

Other information: ²⁾ 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 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.
Miejscowość
Location

23.10.2017
Data wystawienia
Date of issue


Urząd Dozoru Technicznego
UDT-CERT
..... 10 0 26
Jedeusz Kaczor
.....
(Jednostka egzaminująca – nazwisko, data i podpis)
(Examining body – name, date and signature)