

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

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

WPQR wytwórcy nr: TW-10-95/17

Manufacturer's WPQR No.:

Jednostka egzaminująca: UDT

Examining body:

Wytwórca: MATMONT Przedsiębiorstwo Remontowo Budowlane

Manufacturer:

Nr dokumentu: MM136PFW/1.2/a5-1

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: 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 <sup>1)</sup> Range of qualification
1	Proces(y) spawania Welding process(es)	136 - spawanie półautomatyczne semiautomatic welding	136 - spawanie półautomatyczne semiautomatic welding
2	Rodzaj złącza i spoiny Type of joint and weld	P FW Fillet Welds	T P FW 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]:	6.0 (blacha I/ plate I) ----- 6.0 (blacha II/ plate II)	3.0 + 12.0 (blacha I/ plate I) ----- 3.0 + 12.0 (blacha II/ plate II)
5	Grubość spoiny (mm): Weld metal thickness [mm]:	5.0	FW- Bez ograniczeń /No restriction
6	Jednościgowa /wielościgowa: Single run / Multi run:	wielościgowe Multi run	wielościgowe 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 1 H1 wg/acc. EN ISO 17632-A	T46 4 P M21 1 H1 wg/acc. EN ISO 17632-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/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	Ilość wprowadzonego ciepła: Heat input:	0.97 kJ/mm	0.73 + 1.21 kJ/mm
15	Pozycje spawania: Welding positions:	PF	wszystkie pozycje oprócz PG All positions except for PG
16	Temperatura podgrzewania wstępnego: Preheat temperature:	-	-
17	Temperatura międzyścigowa: Interpass temperature:	max. 250°C	max. 250°C
18	Wyrzwanie po spawaniu: Post-heating:	-	-
19	Wstępna obróbka cieplna Initial heat treatment	-	-
20	Obróbka cieplna po spawaniu: 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 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

Tadeusz Kaczor

10 D 26  
T

(Jednostka egzaminująca – nazwisko, data i podpis)  
(Examining body – name, date and signature)