


PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA (WPQR)
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)
Kwalifikowanie technologii spawania – Świadectwo badania
Welding procedure qualification – Test certificate

WPQR wytwórcy nr: **TW-10-110/20** Jednostka egzaminująca: **UDT**
 Manufacturer's WPQR No.: Examining body:
 Wytwórca: **MATMONT Sp. z o.o. Sp. komandytowa** Nr dokumentu: MM135PBW/1.2/20-2_{PF}, MM135PBW/1.2/20-1_{PC}
 Manufacturer: Reference No: (TW-10-92/17)
 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: 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 /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:	G 2Mo wg / acc EN-ISO 14341-A	G 2Mo 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 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	Sposób przepływu metalu (dotyczy procesów spawania 131, 133, 135, 138 zgodnie z PN-EN ISO 4063:2011): Mode of metal transfer (for welding processes 131, 133, 135, 138 according to PN-EN ISO 4063:2011)	Zwarciovowy (Łuk krótki) Short circuit transfer	Zwarciovowy (Łuk krótki) Short circuit transfer
16	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}
17	Pozycje spawania: Welding positions:	PA	wszystkie pozycje oprócz PG All positions except for PG
18	Temperatura podgrzewania wstępnego: Preheat temperature:	-	-
19	Temperatura międzyścigowa: Interpass temperature:	max 250 °C	max 250 °C
20	Wyrzeczanie po spawaniu: Post-heating:	-	-
21	Wstępna obróbka cieplna Initial heat treatment	-	-
22	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-10-92/17 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-10-92/17 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

11.09.2020

Miejscowość

Data wystawienia

Location

Date of issue



(Jednostka egzaminująca – nazwisko, data i podpis)

(Examining body – name, date and signature)