

Bejelentett tanúsító hely, azonosító szám-Benannte Stelle, Kennnummer-Notified Body, ID N°: 1672

Vizsgálati tanúsítvány hegesztéstechnológia jóváhagyásról (WPQR)

Bericht über Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR)

Welding Procedure Qualification Record (WPQR)

Vizsgálati szám: Prüfbericht N°: Test Report N°:	H/NL- 170A/2015	Vizsgálati szabvány/Előírás: Prüfnorm/Vorschrift: Testing Standard/Specifications:	EN ISO 15613
Gyártó: Hersteller: Manufacturer:	Ferroflex 2005 Kft. Tószeg	Gyártói hegesztéstechnológia ut. száma: Hersteller - Schweißanweisung Nr: Manufacturers Welding Procedure (pWPS) No:	FF_BW_V4_131g

		Alapanyag – Grundwerkstoff - Parent Metal:	
		1.	2.
Anyagjelölés: Werkstoffbezeichnung-Material Designation:		EN 573-3: AW 6005A	EN 573-3: AW 6005A
Anyagcsoportosítás: Material Gruppe-Material Grup:		Gr.: 23.1 nach CEN ISO/TR 15608	Gr.: 23.1 nach CEN ISO/TR 15608
Érvényesség –Geltungsbereich-Validity limit:		22, 23.1	
Anyagvastagság [mm]: Werkstoff dicke-Wall Thickness [mm]-Material Grup:		4	
Érvényesség –Geltungsbereich-Validity limit [mm]:		3-8	
Cső átmérő [mm]: Rohr Außendurchmesser - Pipe Outside Diameter [mm]:		-	-
Érvényesség –Geltungsbereich-Validity limit [mm]:		≥150/500	≥150/500
Hegesztési eljárás: Schweißprozess: Welding Process:	vMIG 131 (automatisiert)	Hegesztés időpontja: Datum der Schweißung: Date of Welding:	2015.10.02.
Hozaganyag megnevezése: Zusatzwerkstoff/Bezeichnung: Filler Metal Type/Designation:	EN ISO 18273: S Al 5356, (MIG WELD ML 5356, AlMg5)		
Védőgáz / Gyökvédelem: Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas/ Backing Gas:	EN ISO 14175: I3 (85%Ar+15% He)		
Hegesztési helyzet(ek): Schweißpositionen: Welding Positions:	PA	Varrattípus: Nahtart: Joint type:	BW
		Lásd: Siehe: See:	WPS: FF_BW_V4_131g
Áramtípus / polaritás: Stromart/ Polarität: +: Type of Current / Polarity:	Impuls		
Előmelegítés: [°C] Vorwärmung: Preheat:	-	Hegesztés utáni hőkezelés: Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat treatment:	-
Vizsgáló laboratórium: Prüflaboratorium: Inspecting Authority:	ASG Gépgyártó Kft. Vizsgálólaboratóriuma Akk. Nr.:NAT-1-1181/2011	Reference No.:	170A/2015
Megjegyzés –Bemerkungen-Remarks:	Egyoldali varrat alátámasztással, Einseitige naht mit Badsicherung, One side weld with backing		
Érvényességi időtartam –Gültigkeit-Validity Time:	<input checked="" type="checkbox"/> Alkalmazási szabályzat szerint -Nach der Anwendungsnorm-according to application Standard		
Eredmény-Ergebnis-Result:	<p>Igazoljuk, hogy a próbatestek hegesztése és vizsgálata a hivatkozott szabványnak/ előírásnak megfelel.-Hiermit wird bestätigt, das die Prüfungsschweißen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Prüfnormen bzw. Vorschriften zufriedenstellen geschweißt und geprüft wurde.-Certified that test weld were welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard/specifications indicated above.</p>		
Hely: Ort: Location:	Tatabánya	Kiállítás kelte: Datum der Ausstellung: Date of issue:	2015.10.12.
Mellékletek: Anlagen: Annexes:	<input checked="" type="checkbox"/> Vizsgálati Eredmények –Prüfergebnisse-Test results (Bericht: 170A/2015) <input checked="" type="checkbox"/> Gyártói hegesztéstechnológia utasítás –Hersteller Schweißanweisung- Manufacturers Welding Procedure (pWPS: FF_BW_V4_131g)		



Nagy László
SLV Hannover
Jóváhagyó-Prüfer-approver