

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)

<b>Vizsgálati szám:</b> Prüfbericht N°: Test Report N°:	<b>H/NL- 229A/2016</b>	<b>Vizsgálati szabvány/Előírás:</b> Prüfnorm/Vorschrift: Testing Standard/Specifications:	<b>EN ISO 15614-1</b>
<b>Gyártó:</b> Hersteller: Manufacturer:	<b>Ferrofle 2005 Kft.</b> <b>Tószeg</b>	<b>Gyártói hegesztéstechnológia ut. száma:</b> Hersteller - Schweißanweisung Nr.: Manufacturers Welding Procedure (pWPS) No.:	<b>FerFle-WPS-16</b>

		Alapanyag - Grundwerkstoff - Parent Metal:	
		1.	2.
<b>Anyagjelölés:</b> Werkstoffbezeichnung-Material Designation:		1.4301 nach EN 10028-7	1.4301 nach EN 10028-7
<b>Anyagcsoportosság:</b> Material Gruppe-Material Grup:	Gr.: 8.1 nach CEN ISO/TR 15608		Gr.: 8.1 nach CEN ISO/TR 15608
<b>Érvényesség-Geltungsbereich-Validity limit:</b>		8.1	
<b>Anyagvastagság [mm]:</b> Werkstoff dicke-Wall Thickness [mm]-Material Grup:		8	
<b>Érvényesség-Geltungsbereich-Validity limit [mm]:</b>		t=4-16mm, a= 2,2-4,5mm	
<b>Cső átmérő [mm]:</b> Rohr Außendurchmesser - Pipe Outside Diameter [mm]:		-	
<b>Érvényesség-Geltungsbereich-Validity limit [mm]:</b>		≥150/500	
<b>Hegesztési eljárás:</b> Schweißprozess: Welding Process:	<b>WIG 141</b> <b>(manuell)</b>	<b>Hegesztés időpontja:</b> Datum der Schweißung: Date of Welding:	<b>2016. 10. 10.</b>
<b>Hozaganyag megnevezése:</b> Zusatzwerkstoff/Bezeichnung: Filler Metal Type/Designation:	<b>EN ISO 14343-A: W 19 9 Nb (SUPERON SUPER TIG308 LSi)</b>		
<b>Védőgáz / Gyökvédelem:</b> Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas/ Backing Gas:	<b>EN ISO 14175: I1 (100%Ar)</b>		
<b>Hegesztési helyzet(ek):</b> Schweißpositionen: Welding Positions:	<b>PB</b>	<b>Varrattípus:</b> Nahtart : Joint type:	<b>FW</b> <b>Lásd:</b> Siehe: See: <b>WPS: FerFle-WPS-16</b>
<b>Áramtípus / polaritás:</b> Stromart/ Polarität: Type of Current / Polarity:	<b>=/-</b>		
<b>Előmelegítés: [°C]</b> Vorwärmung: Preheat:	<b>-</b>	<b>Hegesztés utáni hőkezelés:</b> Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat treatment:	<b>-</b>
<b>Vizsgáló laboratórium:</b> Prüflaboratorium: Inspecting Authority:	<b>ASG Gépgyártó Kft.</b> <b>Vizsgálólaboratóriuma</b> <b>Akk. Nr.:NAH-1-1787/2016</b>	<b>Reference No.:</b>	<b>229A/2016</b>
<b>Megjegyzés-Bemerkungen-Remarks:</b>	<b>Egysoros varrat, Einlagige naht, Single run weld</b>		
<b>Érvényességi időtartam-Gültigkeit-Validity Time:</b>	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Alkalmazási szabályzat szerint-Nach der Anwendungsnorm-according to application Standard</b>		
<b>Eredmény-Ergebnis-Result:</b> Igazoljuk, hogy a próbatetek 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 of the testing standard/specifications indicated above.			

<b>Hely:</b> Ort: Location:	<b>Tatabánya</b>	<b>Kiállítás kelte:</b> Datum der Ausstellung: Date of issue:	<b>2016.10.27.</b>
<b>Mellékletek:</b> Anlagen: Annexes:	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Vizsgálati Eredmények-Prüfergebnisse-Test results (Bericht: 229A/2016)</b> <input checked="" type="checkbox"/> <b>Gyártói hegesztéstechnológia utasítás-Hersteller Schweißanweisung- Manufacturers Welding Procedure (pWPS: FerFle-WPS-16)</b>		

**Nagy László**  
SLV Hannover  
Jóváhagyó-Prüfer-approver