

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- 220A/2016	Vizsgálati szabvány/Előírás: Prüfnorm/Vorschrift: Testing Standard/Specifications:	EN ISO 15614-1
Gyártó: Hersteller: Manufacturer:	Ferroflect 2005 Kft. Tószeg	Gyártói hegesztéstechnológia ut. száma: Hersteller - Schweißanweisung Nr. Manufacturers Welding Procedure (pWPS) No.:	FF_15

	Alapanyag - Grundwerkstoff - Parent Metal:	
	1.	2.
Anyagjelölés: Werkstoffbezeichnung-Material Designation:	1.4301 nach EN 10028-7	1.4301 nach EN 10028-7
Anyagcsoportosság: Material Gruppe-Material Grup:	Gr.: 8.1 nach CEN ISO/TR 15608	Gr.: 8.1 nach CEN ISO/TR 15608
Érvényesség-Geltungsbereich-Validity limit:	8.1	
Anyagvastagság [mm]: Werkstoff dicke-Wall Thickness [mm]-Material Grup:	10	
Érvényesség-Geltungsbereich-Validity limit [mm]:	5-20	
Cső átmérő [mm]: Rohr Außendurchmesser - Pipe Outside Diameter [mm]:	-	
Érvényesség-Geltungsbereich-Validity limit [mm]:	≥150/500	≥150/500
Hegesztési eljárás: Schweißprozess: Welding Process:	WIG 141 (manuell)	Hegesztés időpontja: Datum der Schweißung: Date of Welding:
		2016. 10. 10.
Hozaganyag megnevezése: Zusatzwerkstoff/Bezeichnung: Filler Metal Type/Designation:	EN ISO 14343-A: W 19 9 Nb (Boehler SAS 2 IG)	
Védőgáz / Gyökvédelem: Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas/ Backing Gas:	EN ISO 14175: I1 (100%Ar)	
Hegesztési helyzet(ek): Schweißpositionen: Welding Positions:	PB	Varrattípus: Nahtart : Joint type:
		FW
		Lásd: Siehe: See:
		WPS: FF 15
Aramtípus / polaritás: Stromart/ Polarität: Type of Current / Polarity:	=/-	
Előmelegítés: [°C] Vorwärmung: Preheat:	-	
		Hegesztés utáni hőkezelés: Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat treatment:
		-
Vizsgáló laboratórium: Prüflaboratorium: Inspecting Authority:	ASG Gépgyártó Kft. Vizsgálólaboratórium Akk. Nr.:NAH-1-1787/2016	Reference No.:
		220A/2016
Megjegyzés-Bemerkungen-Remarks:	Többsoros varrat, Mehrlagige naht, Multi run weld	
Érvényességi időtartam-Gültigkeit-Validity Time:	<input checked="" type="checkbox"/> Alkalmazási szabályzat szerint -Nach der Anwendungsnorm-according to application Standard	
Eredmény-Ergebnis-Result:	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 or the testing standard/specifications indicated above.	

Hely: Ort: Location:	Tatabánya	Kiállítás kelte: Datum der Ausstellung: Date of issue:	2016.10.17.
Mellékletek: Anlagen: Annexes:	<input checked="" type="checkbox"/> Vizsgálati Eredmények-Prüfergebnisse-Test results (Bericht: 220A/2016)	<input checked="" type="checkbox"/> Gyártói hegesztéstechnológia utasítás-Hersteller Schweißanweisung- Manufacturers Welding Procedure (pWPS: FF_15)	

Nagy László
SLV Hannover
Jóváhagyó-Prüfer-approver