

Qualifizierung eines Schweißverfahrens Welding Procedure Qualification Record (WPQR)

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 20-105001-WPQR-UA

WPS-Nr. / WPS-No.:	AM-135-1	Seite / Page:	1 Von / of 1
		Prüf-Nr. / Test No.:	57-1/20-VT; 63/11/22; 57-2.1/20-MT; 57-6/20-TT; 57-3/20-BT; 57-5/20-MAC
		Prüfstelle / Test laboratory:	"TUV Thüringen Ukraine" LLC, "Fakel" PJSC
Zertifizierungsstelle / Certification body:	TÜV Thüringen e.V.		
Hersteller / Manufacturer:	"ARTMETALL UKRAINE" LLC		
Anschrift / Address:	49000, Ukraine, Dnipro, Yantarna str. 42		
Prüfgrundlagen / Specifications:	DIN EN ISO 15614-1:2017 + A1:2019 level 2		
Datum der Schweißung / Date of welding:	04.09.2020		
Schweißprozess / Welding process:	ISO 4063 - 135 (MAG)		
Nahtart / Type of joint:	Butt weld (BW), single layer, with or without gas, main baking or both side welding		
Nahtform / Form of joint:	ISO 9692 – All joint forms for butt weld		
Grundwerkstoff(e) / Parent material(s):	1-1 according to ISO/TR 15608 (S235JR)		
Dicke des Grundwerkstoffe(s) / Parent metal thickness [mm]:	From: 3 To: 5.2 mm	Thickness deposit: 4 mm	Range: Max. 8 mm
Außendurchmesser / Outside diameter [mm]:	>500, (PC) >150, (PF, PA-rotary)		
Anwendungstemperatur / Application temperature [°C]:	As base or weld metal respectively, but not lower than +20°C		
Art des Zusatzwerkstoffes / Filler metal type:	Solid welding wire		
Werkstoff-Nr. / Material-No.*:	HORDA 3Si1		
Normbezeichnung / Standard designation*:	EN ISO 14341-A G 42 4 M21 3Si1		
Schutzgas / Shielding gas:	ISO 14175-M21		
Wurzelschutzgas / Backing gas:	N/A		
Schweißpositionen / Welding position:	PA		
Vorwärmung / Preheat:	N/A		
Stromart / Type of welding current:	DC+		
Wärmeeinbringung / Heat input [kJ/mm]:	Min.: 0.37	Max.: 0.61	kJ/mm
Lichtbogenart / Type of arc:	Globular arc		
Wärmenachbehandlung / Post weld heat treatment:	Not applied		

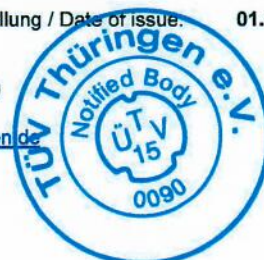
Sonstige Angaben / Other information: -

Ergänzungen und Wiederholungen mittels Arbeitsprüfungen sind in AD 2000 HP 2/1, Ziffer 8.1 und HP 5/2, Ziffer 3.2 geregelt.
Wird die Fertigung von Druckbehältern oder Druckbehälterteilen länger als ein Jahr unterbrochen, so sind die für die neue Fertigung erforderlichen Verfahrensprüfungen durchzuführen.
Additions and repeats with working samples are regulated by rules in AD 2000 HP 2/1 8.1 and HP5/2 3.2. If the fabrication is broken more than one year ago and results of quality assurance aren't proven, the welding procedure has to be repeated before starting the fabrication.

Ort / Bucharest Datum der Ausstellung / Date of issue: 01.12.2020
Location:

TÜV Thüringen e.V.
Melchendorfer Str. 64
99096 Erfurt

Phone.: 0361/42830
Fax: 0361/428342
info@tuev-thueringen.de



Ing. C. Popescu, EWE
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
des TÜV Thüringen e.V. Kenn-Nummer: 0090
Certification Body for Pressure Equipment
of TÜV Thüringen e.V. Reg.-No.: 0090

