

**Auftrags-Nr.:** SO-14-2019-1571  
*order No.:*

**Prüfstück-Nr.:** VP-H19-117  
*test piece no.:*

**WPQR-Nr.:** VP/SO-14-2019-1571\_01  
*WPQR No.:*

## Bericht über die Qualifizierung des Schweissverfahrens (WPQR)

### Welding procedure qualification report (WPQR)

<b>Auftraggeber client</b> <i>Adresse address</i>	<b>Industrielle Anlagentechnik AG</b> CH-3360 Herzogenbuchsee	<b>Lfd. Kunden Nr.</b> <i>customer no.</i>	---
<b>(p)WPS-Nr.</b> <i>(p)WPS</i>	TIG Orbital Ø12.7x1.65		
<b>Prüfnorm(en)</b> <i>test standart(s)</i>	EN ISO 15614-1:2017-12	<b>Name des Schweissers</b> <i>name of the welder</i>	Ritter, Roland
<b>Schmelzen Nr.</b> <i>heating no.</i>	A06167	<b>Schweissnahtfaktor</b> <i>weld factor</i>	---

	Prüfstück / Welding data	Geltungsbereich / Range of approval
<b>Schweissprozess(e)</b> <i>welding process</i>	142-v (Orbital)	142-v (Orbital)
<b>Stossart / Nahtart</b> <i>weld type / type of joint</i>	Stumpfstoss am Rohr mit voller Durchschweissung	Voll und teilweise durchgeschweisste Stumpfnähte
<b>Werkstoffgruppe(n) und Untergruppe(n)</b> <i>parent metal group</i>	8.1 (1.4404)	siehe Tabelle 5 nach EN ISO 15614-1
<b>Dicke des Grundwerkstoffes (mm)</b> <i>parent metal thickness</i>	1.65	0.82 - 3.3
<b>Kehlnahtdicke (mm)</b> <i>fillet weld thickness</i>	---	---
<b>einlagig / mehrlagig</b> <i>single pass / multiple pass</i>	sl	sl
<b>Rohraussendurchmesser (mm)</b> <i>pipe outside diameter</i>	12.7	> 6.35
<b>Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm)</b> <i>filler metal type</i>	---	---
<b>Pulver</b> <i>flux</i>	---	---
<b>Schutzgas / Wurzelschutz</b> <i>shielding gas / backing gas</i>	R1-ArH-2 / N5-NH-10	EN ISO 14175 - R1/N5
<b>Stromart und Polung</b> <i>type of welding current</i>	DC/-	DC/-
<b>Schweissposition</b> <i>welding position</i>	PK	PK (Rohrposition Orbital)
<b>Vorwärmtemperatur (C°)</b> <i>preheat temperature</i>	RT	> 10
<b>Zwischenlagentemperatur (C°)</b> <i>interpass temperature</i>	---	---
<b>Wasserstoffarmglühen</b> <i>low hydrogen annealing</i>	---	---
<b>Wärmenachbehandlung</b> <i>postweld heat treatment</i>	---	---
<b>Art des Tropfenüberganges</b> <i>type of drop transfer</i>	---	---
<b>Wärmeeinbringung (kJ/mm)</b> <i>heat input</i>	---	---

Diese Qualifizierung wurde in Beisein der benannten Stelle (NB 2395) durchgeführt und ist gemäss 2014/68/EU Anh. I 3.1.2 als Arbeitsverfahren zugelassen. *This procedure qualification was concluded under presence of notified body (NB 2395) and is approved in accordance with 2014/68/EU Annex I 3.1.2.*

Bemerkungen:  
*remarks*

Inspektionsstelle Typ A  
*inspection body type A*



SIS 0158



Ort, Datum, Name, Unterschrift *place, date, name, signature*

Mägenwil, 26. September 2019 E. Tas

 