

Bericht-Nr.: PRO29980
 report No.:

Auftrags-Nr.: 19140179
 order No.:

Prüfstück-Nr.: VP-H19-097
 test piece no.:

WPQR-Nr.: VP19140179-001
 WPQR No.:

Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR)
Welding procedure qualification report (WPQR)

Auftraggeber client Adresse address	Industrielle Anlagentechnik AG, CH-3360 Herzogenbuchsee	Lfd. Kunden Nr. <i>customer no.</i>	13510
(p)WPS-Nr. (p)WPS	TIG Orbital >Ø25.0x1.65		
Prüfnorm(en) test standart(s)	EN ISO 15614-1:2017-12 / Stufe 2	Name des Schweissers <i>name of the welder</i>	Ritter, Roland
Schmelzen Nr. heating no.	853177	Schweißnahtfaktor <i>weld factor</i>	---

	Prüfstück / Welding data	Geltungsbereich / Range of approval
Schweißprozess(e) <i>welding process</i>	142-v (Orbital)	142-v (Orbital)
Stoßart / Nahtart <i>weld type / type of joint</i>	Stumpfstoss am Rohr mit voller Durchschweißung	Voll und teilweise durchgeschweißte Stumpfnähte
Werkstoffgruppe(n) und Untergruppe(n) <i>parent metal group</i>	8.1 (316L)	siehe Tabelle 5 nach EN ISO 15614-1
Dicke des Grundwerkstoffes (mm) <i>parent metal thickness</i>	1.7	0.85 - 3.4
Kehlnahtdicke (mm) <i>fillet weld thickness</i>	---	---
einlagig / mehrlagig <i>single pass / multiple pass</i>	sl	sl
Rohraussendurchmesser (mm) <i>pipe outside diameter</i>	50	≥ 25
Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm) <i>filler metal type</i>	ohne Zusatz	---
Pulver <i>flux</i>	---	---
Schutzgas / Wurzelschutz <i>shielding gas / backing gas</i>	R1-ArH-2 / N5-NH-10	EN ISO 14175 - R1 / N5
Stromart und Polung <i>type of welding current</i>	DC/-	DC/-
Schweißposition <i>welding position</i>	PK	PK (Rohrposition Orbitalschweißen)
Vorwärmtemperatur (C°) <i>preheat temperature</i>	RT	> 10
Zwischenlagentemperatur (C°) <i>interpass temperature</i>	---	---
Wasserstoffarmglühen <i>low hydrogen annealing</i>	---	---
Wärmenachbehandlung <i>postweld heat treatment</i>	---	---
Art des Tropfenüberganges <i>type of drop transfer</i>	---	---
Wärmeeinbringung (kJ/mm) <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, 28. Juni 2019

E. Tas

