

Bericht-Nr.: PRO27453
 report No.:

Auftrags-Nr.: 18160132
 order No.:

Prüfstück-Nr.: VP-H18-031
 test piece no.:

WPQR-Nr.: VP18160132-003
 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-BW-2.5-PA-1.4430		
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.	0447033	Schweissnahtfaktor <i>weld factor</i>	---

	Prüfstück / Welding data	Geltungsbereich / Range of approval
Schweissprozess(e) <i>welding process</i>	141	141
Stossart / Nahtart <i>weld type / type of joint</i>	Stumpfstoss am Blech mit voller Durchschweissung	Voll und teilweise durchgeschweisste Stumpfnähte
Werkstoffgruppe(n) und Untergruppe(n) <i>parent metal group</i>	8.1 (1.4404)	siehe Tabelle 5 nach EN ISO 15614-1
Dicke des Grundwerkstoffes (mm) <i>parent metal thickness</i>	2.5	1.25 - 5.0
Kehlnahtdicke (mm) <i>fillet weld thickness</i>	---	---
einlagig / mehrlagig <i>single pass / multiple pass</i>	sl	sl
Rohraussendurchmesser (mm) <i>pipe outside diameter</i>	---	> 500; > 150 PA und PC rotierend
Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm) <i>filler metal type</i>	ISO 14343-A: W 19 12 3 L Si / 1.2	siehe 8.4.4 nach EN ISO 15614-1
Pulver <i>flux</i>	---	---
Schutzgas / Wurzelschutz <i>shielding gas / backing gas</i>	R1-ArH-2	EN ISO 14175 - R1
Stromart und Polung <i>type of welding current</i>	DC/-	DC/-
Schweissposition <i>welding position</i>	PA	alle ausgenommen PG und J-L045
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, 4. Dezember 2018 E. Tas

E. Tas