

Bericht-Nr.: PRO29384 **Auftrags-Nr.:** 19140139 **Prüfstück-Nr.:** VP-H19-066 **WPQR-Nr.:** VP19140139-001
report No.: *order No.:* *test piece no.:* *WPQR No.:*

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

Auftraggeber <i>client</i> Adresse <i>address</i>	Industrielle Anlagentechnik AG, CH-3360 Herzogenbuchsee	Lfd. Kunden Nr. <i>customer no.</i>	13510
(p)WPS-Nr. <i>(p)WPS</i>	TIG BW 12 mm-PA 1.4430		
Prüfnorm(en) <i>test standart(s)</i>	EN ISO 15614-1:2017-12 / Stufe 2	Name des Schweißers <i>name of the welder</i>	STETTLER, Rudolf Peter
Schmelzen Nr. <i>heating no.</i>	584987-001	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	Stumpfnähte (BW) / Kehlnähte (FW)
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>	12.0	3.0 - 24.0
Kehlnahtdicke (mm) <i>fillet weld thickness</i>	---	keine Einschränkung
einlagig / mehrlagig <i>single pass / multiple pass</i>	ml	ml
Rohraussendurchmesser (mm) <i>pipe outside diameter</i>	---	> 500; > 150 PA und PC rotierend
Bezeichnung Zusatzwerkstoff / Ø (mm) <i>filler metal type</i>	EN ISO 14343-A: 19 12 3L Si	siehe 8.4.4 nach EN ISO 15614-1
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>	PA	alle ausgenommen PG und J-L045
Vorwärmtemperatur (C°) <i>preheat temperature</i>	RT	> 10
Zwischenlagentemperatur (C°) <i>interpass temperature</i>	150	< 150
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, 2. Mai 2019

K. Buchmann

