

Bericht-Nr.: PRO27451
report No.:

Auftrags-Nr.: 18160132
order No.:

Prüfstück-Nr.: VP-H18-029
test piece no.:

WPQR-Nr.: AP18160132-001
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-FW-1.5-1.4430 | | |
| Prüfnorm(en) test standart(s) | EN ISO 15613:2004 | Name des Schweissers <i>name of the welder</i> | RITTER, Roland |
| Schmelzen Nr. heating no. | 50536 / 834008 | 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> | T-Stoss für Kehlnähte | Kehlnähte |
| 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> | t1=1.5 / t2=4.0 | t1: 1.0-3.0 / t2: 3.0-8.0 |
| Kehlnahtdicke (mm) <i>fillet weld thickness</i> | 1.5 | 1.1 - 2.2 |
| einlagig / mehrlagig <i>single pass / multiple pass</i> | sl | sl |
| Rohraussendurchmesser (mm) <i>pipe outside diameter</i> | 15.0 | ≥ 7.5 |
| 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> | PB | 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

