

Bericht-Nr.: PRO27452
report No.:

Auftrags-Nr.: 18160132
order No.:

Prüfstück-Nr.: VP-H18-030
test piece no.:

WPQR-Nr.: AP18160132-002
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-2.0-1.4430		
Prüfnorm(en) test standart(s)	EN ISO 15613:2004	Name des Schweißers <i>name of the welder</i>	STETTLER, Rudolf Peter
Schmelzen Nr. heating no.	863163 / 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=2.0 / t2=4.0	t1: 1.4-4.0 / t2: 3.0-8.0
Kehlnahtdicke (mm) <i>fillet weld thickness</i>	1.6	1.2 - 2.4
einlagig / mehrlagig <i>single pass / multiple pass</i>	sl	sl
Rohraussendurchmesser (mm) <i>pipe outside diameter</i>	60.3	≥ 30
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

E. Tas