

URZĄD  
DOZORU TECHNICZNEGO



CZŁONEK  
MEMBER OF  
MEMBRE DU  
MITGLIED

**PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA (WPQR)**  
**WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD**

**Kwalifikowanie technologii spawania – Świadectwo badania**  
**Welding procedure qualification – Test certificate**

WPQR wytwórcy nr: **27/C/1540**  
Manufacturer's WPQR No.:

Jednostka egzaminująca: **UDT**  
Examining body:

Wytwórca: **RIMEN Sp. z o.o.**  
Manufacturer:

Nr dokumentu pWPS: **2/13**  
Reference No.:

Adres: **07-410 Ostrołęka ul. Gen. Wł. Andersa 9**  
Address:

Warunki Techniczne / Normy: **PN-EN ISO 15614-1:2004 + A1:2008 + A2:2012**  
Code / Testing Standard:

Data spawania: **16.10.2013 r.**  
Date of Welding:

**Zakres kwalifikacji:**

Range of qualification:

Proces(y) spawania: Welding process (es):	<b>141 - Przetop:</b>	<b>111 - Wypełnienie/lico:</b>
Rodzaj złącza i spoiny: Type of joint and weld:	<b>BW (BW, FW)</b>	
Grupa materiału (ów) podstawowego (ych) i podgrupa (y): Parent material group (s) and sub group (s):	<b>16Mo3 (1.2) – (zgodnie z tab.3 EN 15614-1)</b>	
Grubość materiału podstawowego (mm): Parent material thickness [mm]:	<b>141 - 3,0÷6,0 - (t=3,0)</b>	<b>111 - 3,0÷14,0 - (t=7,0)</b>
Zewnętrzna średnica rury (mm): Outside pipe diameter [mm]:	<b>D ≥ 57,15 (D=114,3)</b>	
Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	<b>141 - DMO-IG</b>	<b>111 - FOX DMO Kb</b>
Marka materiału dodatkowego: Filler material make:	<b>141 - EN ISO 21952: W MoSi</b>	<b>111 - EN ISO 3580-A: E MoB 42 H5</b>
Wymiar materiału dodatkowego (mm): Filler material size:	<b>141 - 2,4</b>	<b>111 - 3,2</b>
Oznaczenie gazu osłonowego / topnika: Designation of shielding gas / Flux:	<b>141- EN ISO 14175 – H</b>	
Rodzaj prądu spawania i biegunowość: Type of welding current and polarity:	<b>141- DC /-/</b>	<b>111- DC /+/</b>
Ilość wprowadzonego ciepła [KJ/mm]: Heat input:	<b>141- 0,75 + 1,76</b>	<b>111- 0,49 + 3,5</b>
Pozycje spawania wg ISO 6947: Welding positions:	<b>PA, PB, PC, PD, PE, H-L045</b>	
Temperatura podgrzewania wstępnego (°C): Preheat temperature:	<b>min 20°C</b>	
Temperatura międzyścięgowa (°C): Interpass temperature:	<b>max 250°C</b>	
Wyrzewanie: Post-heating:	<b>nie stosować</b>	
Obróbka cieplna po spawaniu (°C/h): Post-weld heat treatment:	<b>nie stosować</b>	

Inne informacje:  
Other information:

wondershare

Poświadczą się, że przygotowanie, spawanie i badanie złącza próbnego przeprowadzono zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy dotyczącej badania i uzyskano zadowalający wynik.

Certified that test welds prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code / testing standard indicated above.

Inspektor  
Urzędu Dozoru Technicznego

D  
2731

inż. Adam Malulka

Jednostka egzaminująca – nazwa, data i podpis  
(Examining body – name, date and signature)

Warszawa  
Miejscowość  
Location

13.11.2013 r.  
Data wystawienia  
Date of issue

PDF Editor