



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

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

WPQR wytwórcy nr: **27/C/1539**  
Manufacturer's WPQR No.:

Jednostka egzaminująca: **UDT**  
Examining body:

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

Nr dokumentu pWPS: **1/13**  
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/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>3,0÷8,0 - (t=4,0)</b>
Zewnętrzna średnica rury (mm): Outside pipe diameter [mm]:	<b>D ≥ 28,5 (D=57,0)</b>
Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	<b>D50-IG</b>
Marka materiału dodatkowego: Filler material make:	<b>EN ISO 21952: W MoSi</b>
Wymiar materiału dodatkowego (mm): Filler material size:	<b>2,4</b>
Oznaczenie gazu osłonowego / topnika: Designation of shelling gas / Flux:	<b>-</b>
Rodzaj prądu spawania i biegunowość: Type of welding current and polarity:	<b>DC /-</b>
Ilość wprowadzonego ciepła (KJ/mm): Heat input:	<b>0,35 + 0,9</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 150°C</b>
Wyrzeczanie: Post-heating:	<b>nie stosować</b>
Obróbka cieplna po spawaniu (°C/h): Post-weld heat treatment:	<b>nie stosować</b>
Inne informacje: Other information:	<b>-</b>



**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



inż. Adam Matulka

Warszawa  
Miejscowość  
Location

12.11.2013 r.  
Data wystawienia  
Date of issue

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