

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

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

WPQR wytwórcy nr: 01/135 Jednostka egzaminująca: UDT
 Manufacturer's WPQR No.: GLOBMETAL Kamil Pawlak Examining body:
 Wytwórca: GLOBMETAL Kamil Pawlak Nr dokumentu: 5147/OZ/2014-02
 Manufacturer: Reference No:
 Adres: ul. Dworcowa 56 Instrukcja technologiczna spawania pWPS nr: 01/135
 Address: 76-004 Sianów Welding Procedure Specification pWPS No.:
 Warunki Techniczne / Normy: PN-EN ISO 15614: 2008/A1:2010, A2:2012; WUDT/UC/2003;
 Code / Testing standards:
 Data spawania: 19.11.2014
 Date of welding:

Zmienne zasadnicze procesu spawania i zakres kwalifikacji:
Essential welding variables and range of qualification:

L.p.	Rodzaj zmiennej zasadniczej Type of essential welding variable	Wartości/ oznaczenia/ opis zmiennych zasadniczych podczas procesu kwalifikowania Values/ designations/ description of essential welding variables	Zakres kwalifikacji Range of qualification
1	Proces(y) spawania Welding process(es)	135 – spawanie metodą MAG drutem elektrodowym litym - ręczne MAG welding with solid wire electrode – manual process	
2	Rodzaj złącza i spoiny Type of joint and weld	BW, ss nb – spoina czółowa w złączu doczołowym blach Butt weld in butt joint in plates	BW: ss, bs, nb, gb, mb, FW; złącza doczołowe, teowe, spoiny pachwinowe / butt joints, T-joints, fillet welds
3	Grupa materiału (ów) podstawowego (ych) i podgrupa (y): Parent material group (s) and sub group (s):	1.2 (S355J2C+N)	podgrupy/sub-groups 1.1, 1.2 i 1.4 o/with Re _s ≤355 MPa
4	Grubość materiału podstawowego [mm]: Parent material thickness [mm]:	12,0	BW: 3,0÷24,0 FW: 6,0÷24,0
5	Grubość spoiny (mm): Weld metal thickness [mm]:	12,0	a: bez ograniczeń / no restrictions
6	Jednościegowa / wielościegowa: Single run / Multi run:		wielościegowa multi run
7	Zewnętrzna średnica rury [mm]: Outside pipe diameter [mm]:	-	Ø > 500mm lub/or Ø > 150mm dla/for PA i/and PC z obracaniem/rotated
8	Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	G3Si1	G3Si1 (EN ISO 14341-A)
9	Marka materiału dodatkowego: Filler material make:	ThyssenKrupp Energomag 2	-
10	Wymiar materiału dodatkowego: Filler material size:	φ 1,2 mm	jak obok lub inny wymiar przy spełnieniu Q jak w pkt. 16 as beside or other size with Q as in point 16
11	Oznaczenie gazu osłonowego / topnika: Designation of shielding gas / Flux	M20 (2%CO ₂ , 98%Ar)	M20 wg / acc. PN-EN ISO 14175:2009
12	Oznaczenie gazu formującego: Designation of backing gas:	-	-
13	Oznaczenie gazu plazmowego: Designation of plasma gas:	-	-
14	Rodzaj prądu spawania i biegunowość: Type of welding current and polarity:	DC/+	DC/+
15	Sposób przepływu metalu (dotyczy procesów spawania 131, 133, 135, 138 zgodnie z PN-EN ISO 4063:2011): Mode of metal transfer:	przetop/root: zwarciowy/dip; wypełnienie i lico/medium and face: kropłowy/globular	przetop/root: zwarciowy/dip; wypełnienie i lico/medium and face: kropłowy/globular
16	Ilość wprowadzonego ciepła (kJ/mm): Heat input:	0,58÷2,34 kJ/mm	0,43÷2,93 kJ/mm
17	Pozycje spawania wg PN-EN ISO 6947: Welding positions:	PA	PA, PB (dla wyrobów o określonej twardości i udarności / for the products with hardness and impact requirements specified) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH (dla wyrobów o nieokreślonej twardości i udarności / for the products without hardness and impact requirements specified)
18	Temperatura podgrzewania wstępnego (°C): Preheat temperature:	-	-
19	Temperatura międzyściegowa (°C): Interpass temperature:	max. 250°C	max. 250°C
20	Wyrzewnianie po spawaniu: Post-heating:	-	-
21	Wstępna obróbka cieplna Initial heat treatment	-	-
22	Obróbka cieplna po spawaniu: Post-weld heat treatment:	-	-

Inne informacje: Other information:

Normy wyrobu mogą wprowadzać dodatkowe ograniczenia dotyczące zakresu kwalifikowania w odniesieniu do niniejszej technologii spawania.
Poświadczam się, że przygotowanie, spawanie i badanie złączy próbnych przeprowadzono zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów /
normy dotyczącej badania i uzyskano zadowalający wynik. Dokumenty związane: 1/ Wyniki Badań, 2/ Protokół wykonania złącza.
Certified that test joints was prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code / testing standard indicated above. Related documents: 1/ Test Results,
2/ Record of test joint.

Koszalin
Miejscowość
Location

15.12.2014
Data wystawienia
Date of issue



Urząd Dozoru Technicznego
UDT-CERT

mar inż. Grzegorz Kubiec

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

D
1125

Urząd Dozoru Technicznego

mgr inż. Daniel Smorawski