

Rejestr WPQR, WPAR i inne kwalifikacje technologii spawania

Symbol form.: WE12-WPQR

Wydanie: 6

Data: 28/06/2016

Aluminium

I.p.	Proces	Jednostka egzaminująca i numer	Warunki techniczne/ Normy	Rodzaj złącza	Materiał rodzimy	Grupa wg EN 15608	Zakres grubości	Rodzaj materiału blacha /rura	Pozycja spawania	Numer WPS
1	131 MIG	DNV AL/131/F01/FWS	DNV-OS-C401	FW (pachwinowe) sl (jednościgowe)	6082	22-23	1,5-4	Blacha	PA;PB;PF	MIG/AL/FW 01
2		DNV AL/131/F02/FWM	PN-EN ISO 15614-2; DNV-OS-C401; Norsok M 102	FW (pachwinowe) ml (wielościęgowe)	6082	22-23	3÷20	Blacha	PA;PB;PF	MIG/AL/FW 02
3		TUV-Nord	PN-EN ISO 15614-2	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	6082	22-23	3÷20	Blacha	PA	W04_M23_PBW
4		TUV-Nord	PN-EN ISO 15614-2	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	6082	22-23	3÷20	Blacha	PF	W05_M23_PBW
5		TUV-Nord	PN-EN ISO 15614-2	BW (doczołowe) FW (pachwinowe) ml (wielościęgowe)	6082	22-23	>= 20,0	Blacha	PC	pW12M22PBW
6	141 TIG	TUV-Nord	PN-EN ISO 15614-2	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	6082	22-23	3÷10	Blacha /Rura	PA, PB, PC,PF	W01_T23_TBW
7		TUV-Nord	PN-EN ISO 15614-2	FW (pachwinowe) sl (jednościgowe)	6082	22-23	3÷10	Blacha	PB	W03_T23_PFW

Produkcyjny Test Spawania

1	141 TIG z automat. podawaniem drutu	UDT; H29/2010 - PWT	Spawanie przez nakładanie - przedprodukcyjne badanie spawania; PN-EN ISO 15613:2000	napawanie t=29 warstwa wewnątrz rury	Cev<=045	11.1	20; Ø219	P; D>=500		H29/2010
---	---	----------------------------	--	---	----------	------	----------	-----------	--	----------