

PARÉ C.1

WPQR C4



Czech

Inspekční
certifikát číslo:
Prüf-Nr.:
Inspection No:

04.877.898

Zakázka číslo:
Auftrags-Nr.:
Reference No.:

5401101640

Stran
Seite
Page

1

ze
von
of

4

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT - SCHVÁLENÍ POSTUPU SVAŘOVÁNÍ (WPQR)
SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE /
vydaný inspekčním orgánem č. 4002 akreditovaným ČIA

Zkušební orgán:
Prüfstelle:
Inspecting Authority:

Inspekční orgán
TÜV SÜD Czech s.r.o.
Novodvorská 994.142 21 Praha 4
AQUA-STYL s.r.o.
U Cihelny 438/6
CZ-796 07 Držovice
IP Q-035¹, 97/23/ES, ČSN EN ISO
15614-1

Značka: NB1017
Zeichen:
Sign:

Výrobce / Adresa:
Hersteller / Anschrift:
Manufacturer / Address:

Doklad výrobce číslo:
Beleg-Nr. des Herstellers:
Manufacturer's Reference No.:

AQ10-4/1.2; AQ10-4/3
ze dne 10.12.2010

Předpis / zkušební norma:
Vorschrift/Prüfnorm:
Code/Testing Standard:

Datum svařování:
Datum der Schweißung:
Date of Welding:

10. 12. 2010

ROZSAH PLATNOSTI - GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL

Metoda svařování:
Schweißprozeß:
Welding Process:

141

Typ spoje:
Nahtart:
Joint Type:

Trubka – BW; V

Základní materiál:
Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group:

1.4301
Group 8.1 CR 15608

Tloušťka zákl. mat. [mm]:
Dicke [mm]:
Parent Metal Thickness [mm]:

2,0 mm
1,4 až 2,6 mm

Vnější průměr [mm]:
Außendurchmesser [mm]:
Pipe Outside Diameter [mm]:

50,0 mm
D> 25 mm

Druh přídavného mat.:
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:
Filler Metal Type/Designation:

RODACCIAI RW347Si
W19 9 NbSi EN ISO 14343

Druh proudu:
Stromart:
Type of Welding Current:

=/-

Ochranný plyn/ ochrana kořene:
Schutzgas / Wurzelschutz:
Shielding Gas / Backing Gas:

I1 ČSN EN ISO 14175

Tavidlo:
Pulver:
Flux:

Poloha svařování:
Schweißpositionen:
Welding Positions:

PF+PC

Všechny polohy

Provozní teplota:
Betriebstemperatur:
Working Temperature:

Jako základní materiál, resp. přídavný materiál.
(Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff /As base material and filler metal respectively)

Předehřev:
Vorwärmung:
Preheat:

Tepelné zprac. po svařování
nebo stárnutí:
Wärmenachbehandlung:
Post Weld Heat Treatment:

JINÉ ÚDAJE - SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION

Podrobnosti o zkoušce svaru a specifikace postupu svařování (WPS):

- Postup svařování výrobce
- Protokol o zkoušce svarového spoje

Potvrzuje se, že zkušební svary byly uspokojivě připraveny, svařovány a zkoušeny, v souladu s podmínkami výše uvedených předpisů, resp. zkušebních norem.

(Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above.

Místo:
Ort:
Location:

Ostrava

Datum vystavení:
Datum der Ausstellung:
Date of issue:

1. 3. 2011

Jméno a podpis:
Name und Unterschrift:
Name and Signature:

Ing. Roman Prášek PhD
Vedoucí kanceláře
Inspekční orgán
TÜV SÜD Czech s.r.o.
skupina TÜV SÜD

Přílohy:
Anlagen:
Annexes:

příloha 1 ... Postup svařování výrobce
příloha 2 ... Protokol o zkoušce svarového spoje

Zkušební organizace:
Prüfstelle:
Inspecting Authority:

