



vydává

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT č. ZI-20-213/IC01

Kvalifikaci postupu svařování dle ČSN EN ISO 15614-1: 2018, úroveň 2 a Směrnice 2014/68/EU
 pro organizaci

Výrobce: Tubing s.r.o.	Předmět inspekce (pWPS): 120/20 JN, 121/20 JN
Adresa: Milíře 255, 739 34 Václavovice	Identifikace postupu: TD301 WPQR č.: ZI-20-213/P01
IČ: 049 87 055	Datum svařování: 12.03.2020

	Zkušební svarový spoj	Rozsah platnosti
Základní materiál (ZM), skupina dle CEN ISO/TR 15608:	EN 10216-2 – P235GH, 1.1 (Re = 235MPa)	1 – 1 oceli se stejnou nebo nižší jmenovitou mezi kluzu (nezávisle na tloušťce materiálu)
Tloušťka ZM (mm):	5,6	3,0 ÷ 11,2
Tloušťka svarového kovu (mm):	5,6	max. 11,2
Vnější průměr ZM (mm):	76,1	≥ 38,05
Druh svarového spoje:	jednostranný tupý na trubce s plným průvarem	tupý s plným a částečným průvarem, tupý s a bez podložení, svary z obou stran, spoje odboček s úhlem 60°± 90°, koutový, opravné navařování
Metoda svařování dle ČSN EN ISO 4063:	141	141
Stupeň mechanizace:	ruční	ruční
Poloha svařování dle ČSN EN ISO 6947:	PH, PC	všechny mimo PG, PJ a J-L045
Velikost koutového svaru a (mm):	-	bez omezení
Jedno/více housenkové:	více housenkové	více housenkové
Označení přídavného materiálu (PM):	EN ISO 636-A – W 2Si	EN ISO 636-A – W 2Si
Výrobce, značka PM:	ESAB: GI 113	bez omezení
Rozměr PM (mm):	2,4	2,4 ... Je povoleno změnit rozměr, pokud vyhoví požadavku na tepelný příkon
Označení ochranného plynu/tavidla:	EN ISO 14175 – I1 – Ar	EN ISO 14175 – I1 – Ar
Označení plynu pro ochranu kořene:	-	bez nebo s ochranným plynem dle: EN ISO 14175: I1; N1; N2; N3
Označení plazmového plynu:	-	-
Druh svařovacího proudu a polarita:	DC / -	DC / -
Způsob přenosu kovu:	-	-
Systém vedení drátu:	-	-
Tepelný příkon (kJ/mm):	0,880 ÷ 1,410	0,880 ÷ 1,762
Teplota předehřevu (°C):	-	-
Interpass teplota (°C):	280	max. 330
Tepelné zpracování po svařování:	-	-
Další informace:	-	-

Potvrzuje se, že zkušební svary byly připraveny, svařeny a zkoušeny podle výše uvedené normy s vyhovujícím výsledkem. Výsledky provedení a zkoušení zkušebních svarových spojů jsou uvedeny v příslušném WPQR - Protokolu o kvalifikaci postupu svařování. Výsledky inspekce se týkají pouze předmětu inspekce. Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.



Ostrava, 27.03.2020

Ing. Stanislav Šimčík
 Schválil: zástupce vedoucího Inspekčního orgánu