

CERTYFIKAT - CERTIFICATE

Kwalifikowanie technologii spawania metali / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)	
Certyfikat nr. / Certificate No.: 02-SVC-22/PL-0337	
Wytwórca: Manufacturer: <b>Gamma Metal Lichocki, Nowicka Sp. J.</b> <b>ul. Zielonogórska 16, 62-067 Rakoniewice</b>	Instrukcja technologiczna spawania wytwórcy: Manufacturers Welding Procedure: pWPS-WPQR-BW1
Data spawania / Date of Welding: 16.08.2022	Nr. próbki / Specimen No:
<b>WARUNKI TECHNICZNE / SPECIFICATIONS:</b> PN-EN ISO 15610	
<b>ZŁĄCZE PRÓBNE / TEST PIECE</b>	
Materiał – Oznaczenie (Podgrupa wg ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):	304L (8.1)
Średnica zew. rury, grubość ścianki / Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:	--
<b>ZAKRES KWALIFIKACJI / RANGE OF APPROVAL</b>	
Podgrupy materiałów podstawowych / Base Metal Subgroup:	8.1
Grubość materiału / Wall Thickness [mm]:	BW: 3,0 ÷ 40,0; FW: 3,0 ÷ 40,0
Średnica zewnętrzna rury / Pipe Outer Diameter [mm]:	> 25,0
Rodzaj złącza, Rodzaj spoiny / Weld Type, Joint Type:	BW; FW
Kąt odgałęzienia/ Angle of branch connection [°]	--
Proces spawania (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):	141
Materiał dodatkowy, Specyfikacja/Oznaczenie: Filler metal, Specification/Designation:	EN 14343-A: W 19 9 L Si T08W
Grubość spoiny/ Deposited weld metal thickness [mm]:	BW: max 40,0; FW: min. 3,0
Jednościegowa (sl), wielościegowa (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)	sl/sl
Gaz osłonowy/Cover gas: Topnik/Flux:	Specyfikacja/Oznaczenie Specification - Designation: EN ISO 14175 - I1-I3, R1
Rodzaj prądu spawania / biegunowość /Type of Welding Current:	DC (-)
Ilość wprowadzonego ciepła (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]	--
Min. temperatura podgrzewania / Min. Preheat Temperature [°C]:	5°C
Max. temperatura międzyściegowa. / Max. Interpass Temperature [°C]:	--
Pozycja spawania wg ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
<b>UWAGI / REMARKS:</b> *Obejmuje stale tej samej grupy o równej lub niższej granicy plastyczności/ Covers the equal or lower specified yield strength steels of the same group;	
<b>WYNIK / RESULT:</b> Niniejszym potwierdza się, że próbne złącze spawane zostało wykonane i zbadane zgodnie z wymaganiami w/w warunków technicznych z wynikiem pozytywnym This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactory in accordance with the specifications indicated above.	
Miejscowość: <b>Wrocław</b> Location:	Data: <b>17.08.2022</b> Date:
Załączniki: Attachments:	Jednostka Certyfikująca Certification Body <b>Przemysław Dziega</b> Inspektor Przemysław Dziega SGS Polska Sp. z o.o.
SGS Polska Sp. z o.o. ul. Jana Kazimierza 3, 01-248 Warszawa, POLSKA	
Jednostka Certyfikująca SGS Polska Sp. z o.o. Certification Body SGS Polska Sp. z o.o.	

