

VERBALE DI QUALIFICAZIONE DI PROCEDURA DI SALDATURA

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD FORM (WPQR)

In accordo alla norma UNI EN ISO 15614-1:2012

According to UNI EN ISO 15614-1:2012

Costruttore / Manufacturer : **Tecnoscalve s.r.l.**

dopo esecuzione dei talloni di saldatura / after execution of the welded test piece

il (data) / the (date) : **24-05-2017** luogo / in (location) : **SCHILPARIO - BG**

in presenza di / in the presence of : **CSWIP 3.1 Raffaele De Luca**

CAMPO DI QUALIFICA / RANGE OF QUALIFICATION

Processo di saldatura / Welding process(es)	135	Partly mechanized
Tipo di giunto / Type of Joint	FW_fillet weld plate and pipe	
Materiale(i) base / Parent Metal Group(s) and sub group (s)	CR ISO 15608: Group 1 – 1	
Spessore materiale base / Parent Material Thickness (mm)	--	t1: from 3,0 to 12,0 t2: from 6,0 to 24,0
Spessore materiale depositato / Weld Metal Thickness (mm)	--	
Altezza di gola/ Throat Thickness (mm)	from 2,62 to 5,25	
Passata singola - multipla / Single run – Multi run	--	FW: single run
Particolari di saldatura / Weld details	--	FW: single layer
Diametro esterno / Outside Pipe Diameter (mm)	≥ 30,15	
Designazione metallo d'apporto / Filler metal Designation	UNI EN ISO 14341: 2011 G3Si1; AWS A5.18: ER 70S-6	
Marca metallo d'apporto / Filler metal trade name	Not required	
Dimensione metallo d'apporto / Filler metal size (mm)	1,2	
Gas di protezione / Flusso / Designation of Shielding Gas / Flux	According UNI EN ISO 14175: 2008 M25	
Composizione gas di protezione / Shielding Gas's composition	Ar 80% / CO ₂ 15% / O ₂ 5%:	
Gas di sostegno a rovescio / Designation of Backing Gas	--	
Composizione gas a rovescio / Backing Gas's composition	--	
Corrente di saldatura / Type of Welding Current	DC – EP	
Metodo di trasferimento del metallo / Mode of metal transfer	Spray	
Apporto termico / Heat input	-25% of testing heat input	
Posizioni di saldatura / Welding Positions	UNI EN ISO 6947: 2012 PB	
Preriscaldamento / Preheat °C	EN ISO 13916 – T _p 15 – CT	
Temperatura di interpass / Interpass Temp. (°C)	--	
Tratt. termico dopo saldatura / Post weld Heat Treatment	None	
Altre informazioni / Other informations :	--	

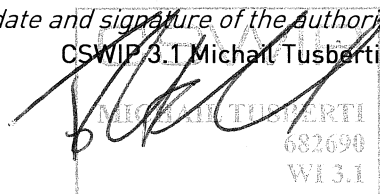
Si certifica che i saggi di prova sono stati preparati, saldati e controllati in conformità ai requisiti della UNI EN ISO 15614-1.

We certify that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of the UNI EN ISO 15614-1.

Verbale emesso il / Record issued the : 08-06-2017

Nome, data e firma ispettore autorizzato /
Name, date and signature of the authorised examiner

CSWIP 3.1 Michael Tusberti


MICHAEL TUSBERTI
682690
WI 3.1

Il Direttore della Certificazione /
The Director of Certification

Michael Reggiani



ACCREDIA
L'ENTE ITALIANO DI ACCREDITAMENTO

PRD N°2238
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
EA, IAF e ILAC

Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements