

**Benannte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (97/23/EG)
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**



Industrie Service

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / PL/VP-0150/10**
Reference No.:
Nr certyfikatu :

ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD / PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA

Zertifizierstelle: Certification Body: Jednostka egzaminacyjna:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Westendstraße 199 D-80686 München	Zeichen: Sign: Znak:	IS – PL – AG
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Wytwórca / Adres:	CASTING K.S. POLAND Sp. z o.o. ul. Rynkowska 2 85-503 Bydgoszcz	Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No.: Nr dokumentu wytwórcy:	1/CKS/10
Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard: Warunki techniczne/Normy:	DIN EN ISO 15614-2	Datum der Schweißung: Date of Welding: Data spawania:	12.08.2010

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - ZAKRES KWALIFIKACJI :

Schweißprozeß: Welding Process: Proces(y) spawania:	131	Nahtart: Joint Type: Rodzaj złącza i spoiny:	FW Kehlnaht/ Fillet weld / Spoina pachwinowa (a6- einseitige Naht/ one sided weld/ spoina jednostronna)
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Grupa materiału(ów) podstawowego(ych) :	23.1 - 23.1, 22.1 - 22.1, 22.2 - 22.2 ¹⁾ , 22.3 - 22.3 ¹⁾ , 22.4 - 22.4 ¹⁾ Kombinationen zwischen/combinations between / kombinacje między : 22.1, 22.2 ¹⁾ , 22.3 ¹⁾ und/ and/ i 22.4 ¹⁾ (EN 485: EN AW 6082 mit / with / z EN 485: EN AW 6082) Schweißgutdicke [mm] --- Weld thickness: Grubość spoiny:	Dicke des Grundwerkstoffs [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Grubość materiału podstawowego [mm]: *	FW ²⁾ 3,0 – 12,0 (6,0 / ml)
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Oznaczenie materiału dodatkowego:	EN ISO 18273: S AL4043 A (Al Si 5 A, SAFRA)	Kehlnahtdicke [mm] Fillet weld thickn.: Grubość spoiny pachwinowej:	a4,5 – a9
Wärmeeinbringung [kJ/mm]: Heat Input [kJ/mm]: Energia liniowa [kJ/mm]:	0,4 – 0,6	Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Zewnętrzna średnica rury [mm]:	---
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Oznaczenie gazu osłonowego:	EN ISO 14175: I1 / ---	Stromart: Type of Welding Current: Rodzaj prądu i biegunowość:	DC -
Schweißpositionen: Welding Positions: Pozycje spawania:	PB	Tropfenübergang : Transfer mode: Sposób przenoszenia metalu:	---
Betriebstemperatur: Working Temperature: Temperatura pracy:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: As base material and filler metal respectively, however not lower than/ Jak materiału podstawowego oraz dodatkowego, jednakże nie niższa niż:	Pulver: Flux: Topnik:	--- + 20 °C
Vorwärmung [°C]: Preheat [°C]: Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]:	min. RT	Zwischenlagentemperatur [°C]: Interpass Temperature [°C]: Temp. międzysciegowa [°C]:	max. 60
Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Obróbka cieplna po spawaniu:	nicht erforderlich/not applicable / nie stosowana	Gültigkeit der Prüfung: Validity of Approval: Ważność badań:	---

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - INNE INFORMACJE:

1) Vorausgesetzt, AlMg wird als Schweißzusatz benutzt./ Provided Al-Mg filler material is used./ Pod warunkiem, że jako materiał dodatkowy do spawania zastosuje się AlMg
2) Die aufgeführten Prüfungen geben keine Information über die mechanischen Eigenschaften der Verbindung. Wenn derartige Eigenschaften für die Anwendung wichtig sind, muss eine zusätzliche Qualifizierung, z. B. durch Prüfung einer Stumpfnah, erfolgen.
/ Tests as detailed do not provide information on the mechanical properties of the joint. Where these properties are relevant to the application an additional qualification shall also be held e.g. a butt joint qualification./ Wymienione badania nie są źródłem informacji o mechanicznych właściwościach połączenia. Jeżeli tego rodzaju właściwości są istotne dla zastosowania, należy przeprowadzić dodatkową kwalifikację, np. spoiny doczołowej
Sonstige Angaben, siehe Abs. 8.4 und 8.5 / Additional statements. see par. 8.4 and 8.5 / Dodatkowe uwagi patrz punkt 8.4 i 8.5

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormer 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. / Poświadczają, że przygotowanie, spawanie i badanie złącza próbnego przeprowadzono zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy dotyczącej badania i uzyskano zadowalający wynik.

Ort: Location: Miejscowość:	Warszawa	Datum der Ausstellung: Date of issue: Data wystawienia:	16.08.2010	Name und Unterschrift des Zertifizierers: Name and Signature: Nazwisko i podpis rzeczoznawcy:	
--	----------	--	------------	--	--



Anlagen: Annexes: Załączniki:	9 Seiten / Pages / Stron	Zertifizierstelle: Certification Body: Jednostka egzaminacyjna:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH
--	--------------------------	--	--------------------------------

