

PARÉČ 1

WPQR č.1



Czech

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

04.882.507

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

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:

Doklad výrobce číslo: AQ10-1/1; AQ10-1/2
Beleg-Nr. des Herstellers:
Manufacturer's Reference No.: ze dne 18.08.2010

Datum svařování: 08. 09. 2010
Datum der Schweißung:
Date of Welding:

ROZSAH PLATNOSTI - GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL

Metoda svařování: Schweißprozeß: Welding Process:	135	Typ spoje: Nahtart: Joint Type:	Plech – BW; V
Základní materiál: Werkstoffgruppe: Parent Metal Group:	S355J2+N Group 1.2 CR 15608	Tloušťka zákl. mat. [mm]: Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]:	12,0 mm 3,0 až 24,0 mm
Druh přídavného mat.: Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation:	OK Autrod 12.56 G 42 3 M G3Si1 EN ISO 14341-A	Vnější průměr [mm]: Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]:	---
Ochranný plyn/ ochrana kořene: Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas:	M21 ČSN EN ISO 14175	Druh proudu: Stromart: Type of Welding Current:	=/+
Poloha svařování: Schweißpositionen: Welding Positions:	PA+PF	Tavidlo: Pulver: Flux:	---
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: Ostrava
Ort:
Location:

Datum vystavení:
Datum der Ausstellung:
Date of issue:

1. 3. 2011

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

Přílohy: příloha 1 ... Postup svařování výrobce
Anlagen: příloha 2 ... Protokol o zkoušce svarového spoje
Annexes:

Zkušební organizace:
Prüfstelle:
Inspecting Authority:

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

