

PARE C.1

WPQR C.5



Czech

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

04.885.931

Zakázka číslo:
Auftrags-Nr.:
Reference No.:

5401101640

Stran
Seite 1
Page 1
ze
von 4
of 4

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT - SCHVÁLENÍ POSTUPU SVAŘOVÁNÍ (WPQR)
SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE /
vydaný inspekčním orgánem č. 4002 akreditovaným ČIA

Zkušební orgán: Inspekční orgán
Prüfstelle: TÜV SÜD Czech s.r.o.
Inspecting Authority: Novodvorská 994.142 21 Praha 4
Výrobce/ Adresa: AQUA-STYL s.r.o.
Hersteller / Anschrift: U Cihelny 438/6
Manufacturer / Address: CZ-796 07 Držovice
Předpis / zkušební norma: IP Q-035¹⁾, 97/23/ES, ČSN EN ISO
Vorschrift/Prüfnorm: 15614-1
Code/Testing Standard:

Značka: NB1017
Zeichen:
Sign:

Doklad výrobce číslo: AQ10-5/2
Beleg-Nr. des Herstellers: ze dne 25.08.2010
Manufacturer's Reference No.:

Datum svařování: 10. 12. 2010
Datum der Schweißung:
Date of Welding:

ROZSAH PLATNOSTI - GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL

Metoda svařování: 135
Schweißprozeß:
Welding Process: Typ spoje: Plech – BW; V
Joint Type:
Základní materiál: 1.4301
Werkstoffgruppe: Group 8.1 CR 15608
Parent Metal Group: Tloušťka zákl. mat. [mm]: 10,0 mm
Parent Metal Thickness [mm]: Dicke [mm]: 3,0 až 20,0 mm

Vnější průměr [mm]: ---
Außendurchmesser [mm]:
Pipe Outside Diameter [mm]:

Druh přídavného mat.: G 19 9 Nb
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: EN ISO 14343-A
Filler Metal Type/Designation:

Druh proudu: =/+
Stromart:
Type of Welding Current:

Ochranný plyn/ ochrana kořene: M12 ČSN EN ISO 14175
Schutzgas / Wurzelerschutz:
Shielding Gas / Backing Gas:

Tavidlo: ---
Pulver:
Flux:

Poloha svařování: PF
Schweißpositionen:
Welding Positions:

Provozní teplota: Jako základní materiál, resp. přídavný materiál.
Betriebstemperatur: (Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff /As base material and filler metal respectively)
Working Temperature:

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: 1. 3. 2011
Datum der Ausstellung:
Date of issue:

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

