TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY
ul. Chałubińskiego 8, 00-613 Warszawa

PCA Polskie Centrum Akredytacji – Certyfikacja Wyrobów
AC 126

1 # CERTYFIKAT

2 ## KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA

3 **Informacje o wytwórcy**

4 Jednostka certyfikująca: TDT

5 WPS/pWPS wytwórcy nr: **04/2016** Numer certyfikatu: **25160 1681 2016**

6 Wytwórca: **Fabryka Aparatury Elektromechanicznej FANINA S.A.**

7 Adres: **ul. Jasińskiego 18**
37-700 Przemyśl

8 Przepis/norma dotycząca badania: **PRCt-01 / PN-EN ISO 15613:2006**

9 Data spawania: **19.08.2016**

10 **Zakres kwalifikowania**

11	Proces(y) spawania	spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych (135)
12	Typ złącza i spoiny	złącza teowe; spoiny czołowe (BW) (częściowo przetopione, wykonane: z jednej/dwóch stron), spoiny pachwinowe (FW) (wykonywane z jednej lub z dwóch stron)
13	Grupa(y) materiału(ów) podstawowego(ych) i podgrupa(y)	3[a] – 2 [a] obejmuje stale tej samej grupy o równej lub nizszej granicy plastyczności
14	Grubość materiału podstawowego [mm]	BW: (10,0 ÷ 40,0) / (3,0 ÷ 20,0) FW: (10,0 ÷ 40,0) / (7,0 ÷ 20,0)
15	Grubość spoiny czołowej [mm]	(10,0 ÷ 40,0) / (3,0 ÷ 20,0)
16	Grubość spoiny pachwinowej [mm]	bez ograniczeń
17	Jednościegowa/Wielościegowa	BW: wielościegowa FW: wieloościegowa
18	Średnica zewnętrzna rury [mm]	> 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC
19	Oznaczenie materiału dodatkowego	PN-EN ISO 16834-A - G 62 4M Mn3Ni1Mo
20	Nazwa handlowa materiału dodatkowego	Multimet IMT NiMoCr (nazwy handlowej nie stosuje się do drutów litych i prętów o tym samym oznaczeniu i nominalnym składzie chemicznym)
21	Wymiar materiału dodatkowego [mm]	1,0 (dopuszcza się zmianę wymiaru, pod warunkiem zachowania wartości podanych w pozycji 26)
22	Oznaczenie gazu osłonowego/topnika	PN-EN ISO 14175 - M21 - ArC - 18
23	Oznaczenie gazu formującego	—
24	Rodzaj prądu spawania i biegunowość	DC (+)
25	Sposób przenoszenia metalu	łuk natryskowy, łuk grubokroplowy
26	Wprowadzone ciepło [kJ/mm]	BW: 0,91 ÷ 1,72 FW: 0,91 ÷ 1,72
27	Pozycje spawania	BW: PA, PC, PE, PF, PH FW: PA, PB, PC, PD, PF, PH
28	Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]	---
29	Temperatura międzyściegowa [°C]	150
30	Nagrzewanie po spawaniu [°C]	—
31	Obróbka cieplna po spawaniu i/lub starzenie	—
32	Inne informacje (patrz również 8.5)	system pojedynczego podawania drutu

33 Poświadcza się, że złącza próbne przygotowano, pospawano i zbadano zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów/normy dotyczącej badania z wynikiem zadawalającym. Kwalifikowanie jest ważne w warunkach produkcyjnych lub montażowych, pod warunkiem zachowania technicznego i jakościowego nadzoru wytwórcy.

34	Miejscowość	Data wystawienia	Imię i nazwisko, podpis
	Warszawa	22.11.2016	Jacek Skołożyński

Ft-01.1_20150622-2

MEMBER OF CEOC INTERNATIONAL