

QUALIFICAZIONE DI PROCEDURA DI SALDATURA (WPQR) IN ACCORDO ALLA UNI EN ISO 15614-1: 2012
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR) ACCORDING TO UNI EN ISO 15614-1: 2012

FABBRICANTE: COMPANY	CANTIERE NAVALE COMAC SRL		
INDIRIZZO: ADDRESS	VIA BOTTICELLI, 64019 TORTORETO LIDO (TE)	DATA ESEC. PROVA: TEST DATE	10.05.2016
N° DI RIF. WPS: WPS N°:	01 PQR	ISPETTORE/ENTE: TESTER	S.T.S. SRL - (MARE' NAZZARENO AS-10)
N° DI RIF. WPQR: WPQR N°:	01/16	CODICE/NORMA: IN ACCORDANCE WITH	UNI EN ISO 15614-1: 2012

	CAMPO DELLA QUALIFICAZIONE TEST DETAILS	CAMPO DI VALIDITÀ RANGE OF APPROVAL
PROCEDIMENTO(I) DI SALDATURA WELDING PROCESS	135	135
TIPO DI GIUNTO E SALDATURA JOINT TYPE	BW	BUTT AND FILLET
GRUPPO(I) E SOTTOGRUPPO(I) DEL METALLO BASE PARENT MATERIAL GROUP	1.2	1.1, 1.2, 1.4 (REH MAX = 355 MPA)
SPESORE DEL METALLO BASE THICKNESS (MM)	T1= 12 CON T2= 12	12: 3,00 - 24,00 MM (BW) 12: 6,00 - 24,00 MM (FW)
SPESORE DEL METALLO DEPOSITATO THICKNESS (MM)	TD= 12	3,00 - 24,00 MM.
ALTEZZA DI GOLA (A) (MM) THROAT THICKNESS (MM)	/	NO LIMITS
DIAMETRO ESTERNO DEL TUBO (MM) DIAMETER (MM)	/	≥ 150 MM.
PASSATE SINGOLA \ PASSATE MULTIPLE SINGLE PASS MULTIPASS	ML	ML
DESIGNAZIONE DEL METALLO D'APPORTO FILLER MATERIAL TYPE	EN ISO 14341-A: G 3 Si 1	THE SAME
DIMENSIONE METALLO APPORTO (MM) FILLER METAL THICKNESS (MM)	VEDI WPS	/
DESIGNAZIONE DEL GAS DI PROTEZIONE/FLUSSO SHIELDING GAS/FLUX TYPE	AR 92% - CO ₂ 8%	UNI EN ISO 14175: M20 CON CO ₂ MAX 8,8%
DESIGNAZIONE DEL GAS DI SOSTEGNO AL ROVESCIO BACKING GAS	/	/
TIPO DI CORRENTE DI SALDATURA E POLARITÀ TYPE OF WELDING CURRENT	DC-EP	SIMILAR
POSIZIONE DI SALDATURA WELDING POSITION	PA	PA
APPORTO TERMICO (KJ/MM) HEAT INPUT (KJ/MM)	SEE PG.02	HMIN = 0,51 - HMAX = 2,15
MODALITÀ DI TRASFERIMENTO DEL METALLO METAL TRANSFER	SHORT ARC + SPRAY ARC	ROOT: SHORT FILL: GLOBULAR / SPRAY
TEMPERATURA DI PRERISCALDO PREHEAT	20°C	≥ 20°C
TEMPERATURA FRA LE PASSATE INTERPASS TEMPERATURE	240°C	≤ 240°C
TRATT. TERMICO DOPO LA SALDATURA POST WELDING HEAT TREATMENT / AGEING	/	/
POST RISCALDO POST TEMPERATURE	/	/
DETTAGLI SOLCATURA/SOSTEGNO AL ROVESCIO DETAILS OF BACK GOUGING	SS NB	SS NB, SS MB, BS

SI CERTIFICA CHE I SAGGI SONO STATI PREPARATI, SALDATI E CONTROLLATI CON ESITO SODDISFACENTE IN CONFORMITÀ AI REQUISITI DEL CODICE/NORMA DI PROVA SOPRA INDICATO.
WE CERTIFY THAT TEST COUPONS WERE WELDED AND TESTED IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD

ENTE ESAMINATORE
EXAMINING BODY

LUOGO
AT

DATA DI EMISSIONE
ISSUED ON



servizi
e tecnologie
di saldatura
CERTIFICAZIONI
RAVAGLI STEFANO
S.T.S. SERVIZI E TECNOLOGIE DI SALDATURA S.p.A.

FORLÌ (FC)
ITALY

8.07.2016

PRIS N° 086C
PRID N° 190B
Membro di MLA EA per gli schemi di accreditamento
SGQ, SGA, PRO, PRS, ISP, LAB, LAT
Di MLA IAF per gli schemi di accreditamento
SGQ, SGA, SSI, FSM, e PRD
E di MRA ILAC per gli schemi di accreditamento LAB e LAT