

**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°:	02 PQR	ISPETTORE/ENTE: TESTER	S.T.S. SRL - (MARE' NAZZARENO AS-10)
N° DI RIF. WPQR: WPQR N°:	02/16	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	FW	FILLET
GRUPPO(I) E SOTTOGRUPPO(I) DEL METALLO BASE PARENT MATERIAL GROUP	1.2	1.1, 1.2, 1.4 (ReH MAX = 355 MPA)
SPESSORE DEL METALLO BASE THICKNESS (MM)	T1= 6,3 CON T2= 10	T1: 3,15 - 12,60 MM. T2: 5,00 - 20,00 MM.
SPESSORE DEL METALLO DEPOSITATO THICKNESS (MM)	/	/
ALTEZZA DI GOLA (A) (MM) THROAT THICKNESS (MM)	A= 4,5	3,375 - 6,75 MM.
DIAMETRO ESTERNO DEL TUBO (MM) DIAMETER (MM)	D1= 60,30	D1 ≥ 30,15 MM. D2 ≥ 150,00 MM.
PASSATE SINGOLA \ PASSATE MULTIPLE SINGLE PASS MULTIPASS	SL	SL
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 <sub>2</sub> 8%	UNI EN ISO 14175: M20 CON CO <sub>2</sub> 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	PB	PB
APPORTO TERMICO (KJ/MM) HEAT INPUT (KJ/MM)	SEE PG.02	HMIN = 0,675 - HMAX = NO LIMITS
MODALITÀ DI TRASFERIMENTO DEL METALLO METAL TRANSFER	SPRAY ARC	SPRAY ARC
TEMPERATURA DI PRERISCALDO PREHEAT	20°C	≥ 20°C
TEMPERATURA FRA LE PASSATE INTERPASS TEMPERATURE	/	/
TRATT. TERMICO DOPO LA SALDATURA POST WELDING HEAT TREATMENT / AGEING	/	/
POST RISCALDO POST TEMPERATURE	/	/
DETTAGLI SOLCATURA/SOSTEGNO AL ROVESCIO DETAILS OF BACK GOUGING	/	/

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

 servizi  
e tecnologie  
di saldatura  
CERTIFICAZIONI  
SERVIZI E TECNOLOGIE DI SALDATURA

LUOGO  
AT

FORLÌ (FC)  
ITALY

DATA DI EMISSIONE  
ISSUED ON

8.07.2016

**ACCREDIA**  
L'ENTE ITALIANO DI ACCREDITAMENTO

PRIS N° 096C  
PRD N° 1908  
Membro di MLA EA per gli schemi di accreditamento  
SGQ, SGA, PRD, 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