

CERTIFICAT DE CALIFICARE A PROCEDURII DE SUDARE

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)

Nr. de referinta: **T.W.I. - 2022 - WPQR - 89 - 01**
Reference No.:



In conformitate cu standardul: **SR EN ISO 15614-1**
According to the standard

Producator: **SC SERES PROD COM S.R.L.**
Manufacturer

Adresa producatorului: **Bumbesti-Jiu, Str. Castru Vartop, Nr. 2, Jud. Dolj**
Manufacturer address

Informatii generale / General information:

Nr. WPQR al producatorului WPQR No.	Specificatia procedurii de sudare WPS No.	Nivel de calificare Qualification level:	Data sudarii Date of Welding	Numele și prenumele sudorului Welder's name
WPQR - SERES 01	SERES 01	Nivel 2	27.10.2022	Popescu Adrian

Examinator / Examiner: **Ing. Cătălin-Florin CIUREL**

Variabile de calificare / Qualification variables

Procedeul de sudare: Welding Process	135	sudare in mediu de gaz activ cu electrod fuzibil metal-arc active gas welding
Tipul îmbinării: Joint Type	BW	îmbinare cap la cap la table butt weld in plate
Grupa și subgrupa metalului de bază: Parent material group and sub group	1.2, EN 10025-2: S355J2+N	
Grosimea metalului de bază (mm): Weld Metal Thickness (mm)	12,0	(3,0 mm ÷ 24,0 mm)
Diametrul exterior (mm): Outside Diameter (mm)	-	
Denumirea metalului de adaos: Filler Metal Designation:	S, EN ISO 14341-A: G3Si1	
Marca metalului de adaos: Filler Metal Make	Weld G3Si1 - ESAB	
Gaz de protecție/ Flux: Shielding Gas/ Flux	EN ISO 14175: M2.1	
Tipul curentului de sudare: Type of Welding Current	DC+	
Poziția de sudare: Welding position	PF	poziție vertical ascendentă vertical upward position
Modul de transfer al metalului: Mode of Metal Transfer	D	short arc
T.t. după sudare și/sau T.t. de îmbătrânire: Post-Weld Heat Treatment and/or ageing	-	
Temperatura de preîncălzire [° C]: Preheat Temperature	min. 5°C	
Temperatura între treceri [° C]: Interpass Temperature	max. 200°C	
Detalii tip sudură: Welding details	bs	sudare din ambele părți both side welding
Alte informații: Other Information	-	

Certificam că proba a fost pregătită și sudată în mod corespunzător iar încercările s-au efectuat în cadrul unui laborator competent, în conformitate cu condițiile prevzute de standardul de referinta mentionat mai sus.

We certify that the sample has been properly prepared and welded and that the tests have been carried out in a competent laboratory in accordance with the conditions laid down in the reference standard referred to above.

Manager Tehnic / Scheme Manager:
Ing. Cătălin-Florin CIUREL



Data emiterii / Date of issue:
25.11.2022