

CERTIFICAT DE CALIFICARE A PROCEDURII DE SUDARE

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)



Nr. de referinta: T.W.I. - 2022 - WPQR - 89 - 02
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 <i>WPQR No.</i>	Specificatia procedurii de sudare <i>WPS No.</i>	Nivel de calificare <i>Qualification level:</i>	Data sudarii <i>Date of Welding</i>	Numele și prenumele sudorului <i>Welder's name</i>
WPQR - SERES 02	SERES 02	Nivel 2	27.10.2022	Popescu Adrian

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

Variabile de calificare / Qualification variables

Procedeul de sudare: <i>Welding Process</i>	135	sudare in mediu de gaz activ cu electrod fuzibil <i>metal-arc active gas welding</i>
Tipul îmbinării: <i>Joint Type</i>	FW	îmbinare in colț la table <i>fillet weld in plate</i>
Grupa și subgrupa metalului de bază: <i>Parent material group and sub group</i>	1.2, EN 10025-2: S355J2+N	
Grosimea metalului de bază (mm): <i>Weld Metal Thickness (mm)</i>	15,0	(3,0 mm ÷ 30,0 mm)
Diametrul exterior (mm): <i>Outside Diameter (mm)</i>	-	
Denumirea metalului de adaos: <i>Filler Metal Designation :</i>	S, EN ISO 14341-A: G3Si1	
Marca metalului de adaos: <i>Filler Metal Make</i>	Weld G3Si1 - ESAB	
Gaz de protecție/ Flux: <i>Shielding Gas/ Flux</i>	EN ISO 14175: M2.1	
Tipul curentului de sudare: <i>Type of Welding Current</i>	DC+	
Poziția de sudare: <i>Welding position</i>	PB	poziție orizontală cu perete vertical <i>horizontal with vertical wall position</i>
Modul de transfer al metalului: <i>Mode of Metal Transfer</i>	D	short arc
T.t. după sudare și/sau T.t. de îmbătrânire: <i>Post- Weld Heat Treatment and/or ageing</i>	-	
Temperatura de preîncălzire [° C]: <i>Preheat Temperature</i>	min. 5°C	
Temperatura între treceri [° C]: <i>Interpass Temperature</i>	max. 200°C	
Detalii tip sudură: <i>Welding details</i>	ml	sudare in straturi multiple <i>multilayer welding</i>
Alte informații: <i>Other Information</i>	-	

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