



# CERTYFIKAT

## KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA

### Informacje o wytwórcy

4	Jednostka certyfikująca:	TDT
5	WPS/pWPS wytwórcy nr:	TDT/135/02
	Numer certyfikatu:	<b>4 25160 1337 2015</b>
6	Wytwórca:	PALSERWIS Sp. z o.o.
7	Adres:	ul. Towarowa 11 43-190 Mikołów
8	Przepis/norma dotycząca badania:	ustawa o dozorze technicznym (Dz.U.2000.122.1321 z póź. zm.) / PN-EN ISO 15612:2006
9	Data spawania:	8.12.2014

### Zakres kwalifikowania

11	Proces(y) spawania	ręczne spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych (135)
12	Typ złącza i spoiny	złącza doczołowe, teowe, spoiny czołowe (BW) (w pełni lub częściowo przetopione, wykonane z dwóch stron, bez/ze złożenia/(-em)), spoiny pachwinowe (FW) (wykonywane z jednej lub z dwóch stron)
13	Grupa(y) materiału(ów) podstawowego(ych) i podgrupa(y)	1 <sup>a</sup> - 1 (1.1, 1.2, 1.4) * obejmuje stale tej samej grupy o równej lub niższej granicy plastyczności
14	Grubość materiału podstawowego [mm]	BW: 3,00 + 24,00                      FW: 6,00 + 24,00
15	Grubość spoiny doczołowej [mm]	3,00 + 24,00
16	Grubość spoiny pachwinowej [mm]	bez ograniczeń
17	Jednościegowa/Wielościęgowa	BW: wielościęgowa                      FW: wielościęgowa
18	Średnica zewnętrzna rury [mm]	> 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC
19	Oznaczenie materiału dodatkowego	PN-EN ISO 14341-A - G 42 3 M 3Si1
20	Nazwa handlowa materiału dodatkowego	Metalurgia HOT WELD M (nazwy handlowej nie stosuje się do drutów litych i prętów o tym samym oznaczeniu i nominalnym składzie chemicznym)
21	Wymiar materiału dodatkowego [mm]	1,2 (dopuszcza się zmianę wymiaru, pod warunkiem zachowania wartości podanych w pozycji 26)
22	Oznaczenie gazu osłonowego/topnika	PN-EN ISO 14175 - M21 - ArC - 19,6
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: 0,59 + 1,51                      FW: 0,59 + 1,51
27	Pozycje spawania	BW: PA, PC, PE, PF, PE, PH, PK      FW: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH, PK
28	Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]	PN-EN 1011-2: załącznik C, metoda B
29	Temperatura międzyściegowa [°C]	300
30	Nagrzewanie po spawaniu [°C]	—
31	Obróbka cieplna po spawaniu i/lub starzenie	—
32	Inne informacje (patrz również 8.5)	system pojedynczego drutu, podgrzewać elementy spawane osuszająco ≥ 50 [°C] przy temperaturze otoczenia < 5 [°C]

33 Poświadczam, że złącza próbne przygotowano, pospawano i zbadano zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów/normy dotyczącej badania z wynikiem zadowalającym. 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

23.3.2015

Adam Pięćczuk

