



CERTIFICATO



EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s 10,0 PA bs

Certificato N°: **TUV-A-22/215132**

Organismo d'esame: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
A-1230 Vienna, Deutschstraße 10**

Produttore – processo di saldatura **01.22**

N° di riferimento (se disponibile) -

Esaminatore: **Ing. D. Tempesti**

Cognome / Nome del saldatore

Identificativo del saldato **ZF**

Metodo di identificazione / identificazione

Approvazione secondo PED: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
Organismo indipendente riconosciuto ai
sensi dell'articolo 20, 24 e allegato I §
3.1.2. della direttiva 2014/68 /UE**

Data di nascita / luogo di nascita

Datore di lavoro

EREDI DI MAGGIONI NATALE S.R.L. - 20814 VAREDO (MB)



Codice / Norme di riferimento

UNI EN ISO 9606-1:2017

Dati di prova - dettagli		Scopo
Processo(i) di saldatura	135	135, 138
Transfer mode	P	P
Lamiera o Tubo	P	P,T secondo 5.3
Tipo di giunto	BW	BW, FW
Gruppo(i) di materiali	1.2, EN 10025-2 S355J2	-
Tipo di metallo d'apporto	S	S, M
Designazione	AWELD RION 8W S/S	ISO 14341-A
Gruppo materiale d'apporto	FM1	FM1, FM2
Tipo di corrente e polarità	=/+	-
Gas di protezione	M21: Ar 82% + CO2 18%	EN ISO 14175
Ausiliari	-	-
Spessore del tallone	s 10,0	da 3,0 a 20,0 mm
Diametro esterno tubo	-	-
Posizioni di saldatura	PA	P BW: PA P FW: PA PB T BW: PA T FW: PA PB
Particolari di saldatura	bs	BW: ss mb, bs; FW: sl, ml

per ulteriori informazioni, consultare la scheda supplementare e / o le specifiche della procedura di saldatura del produttore

Tipo di prove di qualificazione	effettuate e accettate	non richiesto	Proroga in accordo al punto 9.2.	
			Data	Firma
Saldatura di raccordo supp.	x	-		
Controllo visivo	x	-		
Esame radiografico	x	-		
Esame ultrasonoro	-	x		
Esame con liquidi penetranti	-	x		
Sezione Macrografica	x	-		
Frattura	-	x		
Prova di piega	x	-		
Prova di trazione con intaglio	-	x		
Prove aggiuntive *)	-	x		
Test di durezza	-	x		
Conoscenze tecniche	x	-		

Nome e firma:

Luigi Crotti

Ente di certificazione:

TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Luogo di emissione:

TA ITALIA Erbusco (IT)

Data di emissione: **26.05.2022**

Luogo di prova:

Varedo (MB)

Data del test **05.05.2022**

Valido fino a: **04.05.2025**

*) Dettagli sul foglio supplementare, se richiesto

**) In caso di conferma regolare del datore di lavoro o del supervisore (secondo lo standard di prova)

SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD

Hersteller - Schweißanweisung: Welding procedure specification:	01.22 (WPQR 01.22)	Inspektionsstelle: Inspecting authority:	TÜV AUSTRIA Services GmbH
Beleg - Nr.: Reference No:	74-C-220134	Berichts - Nr.: Report No:	BS/RE/DT/22/0257
Hersteller: Manufacturer:	EREDI di MAGGIONI NATALE S.r.l.		
Anschrift: Address:	Via Sondrio 7/9 - 20814 - Varedo (MB)		
Vorschrift / Prüfnorm: Code / Testing standard:	EN ISO 15614-1: 2017 + A1:2019 level 2		
Datum der Schweißung: Date of welding:	05/05/2022		

PRÜFSTÜCK / GELTUNGSBEREICH
TEST PIECE / RANGE OF APPROVAL

Schweißverfahren: Welding process:	135 partly mechanized
Nahtart: Joint type:	Butt weld - full penetration – both sides / full & partial penetration butt welds & fillet welds ; both sides , one side with backing
Werkstoff (Werkstoffgruppe): Parent metal (parent metal group):	1.2 to 1.2, EN10025-2 S355J2 / 1 - 1 groups ISO/TR 15608 Material in group 1 qualify the equal or lower specified minimum yield strength steels
Prüfstückdicke [mm]: Parent metal thickness [mm]:	t: 10,0 / BW: 3,0+20,0 ; FW: 3,0+20,0 s: 10,0 / max. 20,0
Rohraußendurchmesser [mm]: Pipe outside diameter [mm]:	>500 (>= 150, PA,PC,PF rotated position)
a - Maß [mm]: Design throat thickness "a" [mm]:	No restrictions
Zusatzwerkstoff / Bezeichnung: Filler metal type / Designation:	ENISO 14341-A G46 4 M 3 Si1 AWELD RION 8W S/S & same designation
Schutzgas / Pulver: Gas / Flux:	82%Ar + 18% CO2 ENISO14175-M21 Sico Arcar C18 & same nominal composition
Wurzelschutz: Gas backing:	Without / With & without
Stromart und Polung: Type of welding current and polarity:	DC EP pulsed transfer / DC EP spray, globular or pulsed transfer
Schweißposition: Welding position:	PA , when neither impact nor hardness requirements. are specified, all positions are qualified except PG,PJ and J-L045
Vorwärmung: Preheating:	10 C° min
Zwischenlagentemperatur: Interpass temperature:	250 C° max.
Wärmenachbehandlung: Post weld heat treatment:	without
Sonstige Angaben: Other information:	- when impact or hardness requirements apply limit of the heat input qualified is ±25% that used in welding the test piece - when impact or hardness requirements apply, it is not permitted to change a multi-run deposit into a single-run deposit or vice versa

Wir bestätigen, dass die Angaben in diesem Bericht zutreffen und dass die Prüfstücke entsprechend den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft worden sind.

We confirm that the statements in this record are correct and that the test pieces were prepared, welded, tested and have fulfilled the requirements in accordance with the code / testing standard indicated above.

26/05/2022

Datum der Ausstellung
Date of issue

Erbusco (BS)

Ort
Location

Sig. Luigi Crotti

Name und Unterschrift
Name and signature

