



CERTIFICATO



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

Certificato N°: **TUV-A-25/253534**

Organismo d'esame: **TÜV AUSTRIA 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

Metodo di identificazione / identificazione

Approvazione secondo PED: **TÜV AUSTRIA 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 BW: ss mb, bs; FW: sl, ml
Particolari di saldatura	bs	

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:

Mariano Polichetti

Ente di certificazione:

TÜV AUSTRIA GMBH

Luogo di emissione:

TA ITALIA Erbusco (IT)

Data di emissione: **07.07.2025**

Luogo di prova:

Veredo (MB)

Data del test **27.05.2025**

Valido fino a: **) **26.05.2028**

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

PRÜFSTÜCK / GELTUNGSBEREICH

TEST PIECE / RANGE OF APPROVAL

Schweißverfahren:	135 partly mechanized
Welding process:	
Nahtart:	Butt weld - full penetration - both sides
Joint type:	/ full & partial penetration butt welds & fillet welds ; both sides , one side with backing
Werkstoff (Werkstoffgruppe):	1.2 to 1.2, EN10025-2 S355J2 / 1 - 1 groups ISO/TR 15608
Parent metal (parent metal group):	Material in group 1 qualify the equal or lower specified minimum yield strength steels
Prüfstückdicke [mm]:	t: 10,0 / BW: 3,0+20,0 ; FW: 3,0+20,0
Parent metal thickness [mm]:	s: 10,0 / max. 20,0
Rohr Außendurchmesser [mm]:	>500 (>= 150, PA,PC,PF rotated position)
Pipe outside diameter [mm]:	
a - Maß [mm]:	No restrictions
Design throat thickness "a" [mm]:	
Zusatzwerkstoff / Bezeichnung:	ENISO 14341-A G46 4 M 3 Si1 AWELD RION 8W S/S & same designation
Filler metal type / Designation:	
Schutzgas / Pulver:	82%Ar + 18% CO2 ENISO14175-M21 Sico Arcar C18 & same nominal composition
Gas / Flux:	
Wurzelschutz:	Without / With & without
Gas backing:	
Stromart und Polung:	DC EP pulsed transfer / DC EP spray, globular or pulsed transfer
Type of welding current and polarity:	
Schweißposition:	PA , when neither impact nor hardness requirements. are specified, all positions are qualified except PG,PJ and J-L045
Welding position:	
Vorwärmung:	10 C° min
Preheating:	
Zwischenlagentemperatur:	250 C° max.
Interpass temperature:	
Wärmenachbehandlung:	without
Post weld heat treatment:	
Sonstige Angaben:	- when impact or hardness requirements apply limit of the heat input qualified is ±25% that used in welding the test piece
Other information:	- 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

