

Reg. Numero/ ISP 15731 0072-P/2019

Revisione/ Revision 00

Reg. Number

Data di rilascio/ 2019-09-12

Data di ultima modifica/ 2019-09-12

Pag./ Page 1 di/ of 3

Issuing date

Last modification date

Certificato di Qualifica Processo di Saldatura
Welding Procedure Qualification Record Form (WPQR)

Fabbricante / Manufacturer:

COMFA TECNOSERVICE S.r.l.

Indirizzo / Address:

VIA DEL LAVORO, SNC - CANNARA (PG)

WPS di rif. del fabbricante / Manufacturer's reference WPS:

02-19 rev. 0

Normativa di riferimento / Reference standard:

UNI EN ISO 15613:2005

Variabili / Variables	Campo di validità della qualifica Range of qualification
Procedimento/i di saldatura / Welding process(es):	135
Tipo di giunto / Joint type:	FW: P / T
Gruppo/i materiale/i base / Parent material group(s):	1 with 1 with equal or lower specified minimum yield strength
Spessore del materiale base / Parent material thickness: (mm)	3 + 16 with 3 + 24
Spessore del materiale depositato / Weld metal thickness: (mm)	N.A.
Altezza di gola / Throat thickness: (mm)	No restriction
Passata singola o multipla (per lato) / Single or multi run (for side):	Multiple run
Diametro esterno del tubo / Outside pipe diameter: (mm)	> 30
Designazione del metallo d'apporto / Filler material designation:	Solid wire with similar composition and mechanical properties (used for test piece ISO 14341-A: G 42 3 M21 3Si1)
Marca materiale d'apporto / Filler material trade name:	No restriction (used for test piece: ELBOR-SG2)
Dimensioni materiale d'apporto / Filler material size:(mm)	All, provided that the requirements of paragraph 8.4.7 of the reference standard is fulfilled (used for test piece: 1.2 mm)
Gas di protezione o flusso / Designation of shielding gases or flux:	ISO 14175 M20 ArC-18 (±20% (relative) deviation of the nominal CO ₂ content allowed)
Gas di protezione al rovescio / Designation of backing gas:	N.A.
Tipo di corrente e polarità / Type of welding current and polarity:	DC EP
Modalità di trasferimento del metallo / Mode of metal transfer:	Spray Arc / Pulsed Arc / Globular Arc
Apporto termico / Heat input:(kJ/mm)	0.6 – 0.8
Posizione(i) di saldatura / Welding position(s):	PA / PB
Temperatura di preriscaldamento / Preheat temperature: (°C)	≥ 20
Temperatura fra le passate/ Interpass temperature: (°C)	≤ 300
Post-riscaldamento / Post heat: (°C and h)	N.A.
Trattamento termico dopo saldatura / PWHT:	N.A.
Note / Notes:	

Si certifica che i saggi di saldatura sono stati preparati, saldati e provati in accordo con le richieste della norma di riferimento sopra indicata.

We certify that test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of the reference standard indicated above.

Il mantenimento della certificazione è subordinato al rispetto dei requisiti contrattuali Kiwa Cermet Italia

Maintaining of the certification is dependent upon the observance of Kiwa Cermet Italia contractual requirements

Luogo e data di rilascio certificato / Place and date of issuance: Cadriano, 2019-09-12

Ispettore / Examiner

Massimiliano Olmo Mancini

MASSIMILIANO OLMO MANCINI