



INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT

Číslo: IIC - 3327

Pro výrobce:	ZLKL s.r.o.	IČ:	47973943								
Adresa výrobce:	Moravičanská 581/29	789 83 Loštice	Česká republika								
ROZSAH KVALIFIKACE POSTUPU SVAŘOVÁNÍ											
Norma:	ČSN EN ISO 15614-1		Akred. postup: IMP č.2								
Doplňkové požadavky:	-		Registrační č.: 1R- 3327								
Základní materiál(y)											
Označení dle standardu:	S355J2H + S235JR+N dle ČSN EN 10027-1										
Skupina materiálů:	1.2 + 1.1 dle TNI CEN ISO/TR 15608:2008										
Jiné materiály:	dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.3.1.1., tab. 3										
Tloušťka	Průměr	Úhel trubkové odbočky	Velikost koutového svaru								
pásnice: 12,5 + 50,0 mm stojina: 2,1 + 6,0 mm	-	-	3,0 + 6,0 mm								
Metoda svařování (EN ISO 4063)											
Označení metody svařování:	135	Stupeň mechanizace: částečně mechanizovaný	Rozsah kvalifikace metody: -								
Poloha svařování (EN ISO 6947):	PB										
Druh svarového spoje											
Tupý na plechu		T-spoj na plechu	Koutový na plechu	Tupý na trubce		Koutový na trubce					
jednostranný		oboustranný		jednostranný		oboustranný					
s podložením	bez podložení	s vydrážkováním	bez vydrážkování	jednostranný	oboustranný	s podložením	bez podložení	s vydrážkováním	bez vydrážkování		
NE	NE	NE	NE	NE	NE	ANO	NE	NE	NE	NE	
Svařovací materiály (SM)											
Index SM	Typ	Označení		Norma: Klasifikace							
A	Drát	YH50-6		EN ISO 14341-A: G3Si1							
B	Ochranný plyn	Corgon 8 (8%CO ₂ + 92%Ar)		EN ISO 14175 - M20							
Další specifikace metod svařování											
Oblast svaru	Metoda svařování	Index SM	Druh proudu/polarita	Způsob přenosu kovu	Tepelný příkon (kJ·mm ⁻¹)						
1. svarová housenka	135	A+B	DC/+	kapkový, sprchový	0,63 + 0,86						
Zvláštnosti metod svařování:		135: Viz. ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.5.2									
Tepelné zpracování (TZ)											
Teplota předehřevu (°C)	Teplota interpass (°C)	Dohřev (teplota/výdrž)		Tepelné zpracování po svařování (teplota/výdrž)							
-	-	-		620°C +20 / 120 min							

Ve shodě s dosaženými výsledky všech zkoušek je výrobce oprávněn provádět svařování v uvedeném rozsahu, a to na pracovištích, která jsou pod stejným technickým a jakostním dozorem výrobce.
Změny mimo stanovený rozsah vyžadují novou kvalifikaci postupu svařování.

Platnost od: 27.06.2016
Datum vydání: 27.06.2016
Místo vydání: Ostrava
Razítko a podpis:



Schválil: doc. Ing. Drahomír Schwarz, CSc.

Nedílnou součástí inspekčního certifikátu jsou příslušné dokumenty:
Inspekční zpráva, WPQR č. 1P - 3327

Výsledky inspekce se týkají pouze předmětu inspekce. Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.