



vydává

## INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT č. ZI-16-204/IC01

Kvalifikaci postupu svařování dle ČSN EN ISO 15614-1:2005, změna A2:2012

pro organizaci

Výrobce: <b>ZLKL, s.r.o.</b>	Předmět inspekce – č. pWPS: 01/2016
Adresa: <b>Moravičanská 581/29, 78983 Loštice</b>	Identifikace postupu :TD02 WPQR č.: ZI-16-204/P01
IČ: <b>479 73 943</b> DIČ: <b>CZ47973943</b>	Datum svařování: 18.2.2016

	Zkušební svarový spoj	Rozsah platnosti
Základní materiál (ZM), skupina dle CEN ISO/TR 15608:	EN 10025-2: S235JR+N 1.1 (R <sub>e</sub> = 235 MPa)	1 <sup>a</sup> – 1, a) zahrnuje stejnou R <sub>e</sub> =235 MPa, nebo nižší jmenovitou mez kluzu oceli stejné skupiny
Tloušťka ZM (mm):	30,0	15 - 60
Tloušťka svarového kovu/návaru (mm):	30,0	15 - 60
Vnější průměr ZM (mm):	-	>500 mm nebo > 150 mm v poloze PA , PB
Druh svarového spoje:	T-tupý na plechu, oboustranný s vydrážkováním	T - tupý oboustranný s drážkováním plným nebo částečným průvarem, koutový
Metoda svařování dle ČSN EN ISO 4063:	135	135
Stupeň mechanizace:	částečně mechanizovaný	částečně mechanizovaný
Poloha svařování dle ČSN EN ISO 6947:	PA	všechny polohy s výjimkou PG a J-L045
Velikost koutového svaru a (mm):	-	bez omezení
Jedno/více housenkové/vrstvé:	více housenkový	více housenkové
Označení přídavného materiálu (PM):	ISO 14341-A: G3Si1	ISO 14341-A: G3Si1
Výrobce, značka PM:	ESAB: OK AristoRod 12.50	bez omezení
Rozměr PM (mm):	1,0	1,0
Označení ochranného plynu/tavidla:	EN ISO 14175: M21	EN ISO 14175: M21
Označení plynu pro ochranu kořene:	-	-
Druh svařovacího proudu a polarita:	DC / +	DC / +
Způsob přenosu kovu:	sprchový	sprchový, kapkový
Tepelný příkon (kJ/mm):	-	-
Teplota předehřevu (°C):	-	-
Interpass teplota (°C):	-	-
Tepelné zpracování po svařování:	600°C / 300 min.	600 ± 20°C
Další informace:	jednodrátový systém vedení drátu	jednodrátový systém vedení drátu

Potvrzuje se, že zkušební svary byly připraveny, svařeny a zkoušeny podle výše uvedené normy s vyhovujícím výsledkem. Výsledky provedení a zkoušení zkušebních svarových spojů jsou uvedeny v příslušném WPQR - Protokolu o kvalifikaci postupu svařování. Výsledky inspekce se týkají pouze předmětu inspekce. Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.



Ing. Stanislav Šimčík  
vedoucí inspekčního orgánu

Ostrava, 4.3.2016

Schválil: