

**INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT**Číslo: **613IC - 3328**

<b>Pro výrobce:</b>	<b>ZLKL s.r.o.</b>	IČ:	47973943		
<b>Adresa výrobce:</b>	Moravičanská 581/29	789 83 Loštice	Česká republika		
<b>ROZSAH KVALIFIKACE POSTUPU SVAŘOVÁNÍ</b>					
<b>Norma:</b>	<b>ČSN EN ISO 15613</b>		<b>Akred. postup:</b> IMP č.2		
<b>Doplňkové požadavky:</b>	-		<b>Registrační č.:</b> 613R- 3328		
			<b>č. WPQR:</b> 613P- 3328		
<b>Základní materiál(y)</b>					
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		
plech t <sub>1</sub> : 12,5 + 50,0 mm	-	-	-		
plech t <sub>2</sub> : 10,0 + 40,0 mm	-	-	-		
<b>Metoda svařování (EN ISO 4063)</b>					
Označení metody svařování:	135	Stupeň mechanizace: částečně mechanizovaný	Rozsah kvalifikace metody: 3,5 + 9,1 mm		
Poloha svařování (EN ISO 6947):	PA				
<b>Druh svarového spoje</b>					
Tupý svar s částečným průvarem					
<b>Svařovací materiály (SM)</b>					
Index SM	Typ	Označení	Norma: Klasifikace		
A	Drát	YH50-6	EN ISO 14341-A: G3Si1		
B	Ochranný plyn	Corgon 8 (8%CO <sub>2</sub> + 92%Ar)	EN ISO 14175 - M20		
<b>Další specifikace metod svařování</b>					
Oblast svaru	Metoda svařování	Index SM	Druh proudu/polarita	Způsob přenosu kovu	Tepelný příkon (kJ·mm <sup>-1</sup> )
1. svarová housenka	135	A+B	DC/+	kapkový, sprchový	0,52 ÷ 0,70
<b>Zvláštnosti metod svařování:</b>		135: Viz. ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.5.2			
<b>Tepelné zpracování (TZ)</b>					
Teplota předehřevu (°C)	Teplota interpass (°C)	Dohřev (teplota/výdrž)	Tepelné zpracování po svařování (teplota/výdrž)		
-	-	-	620°C <sup>+20</sup> / <sub>-20</sub> / 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: 15.07.2016

Datum vydání: 15.07.2016

Místo vydání: Ostrava

Razítko a podpis:



Schválil: doc. Ing. Drahomír Schwarz, CSc.

Nedílnou součástí inspekčního certifikátu jsou příslušné dokumenty:

Inspekční zpráva, WPQR č. 613P - 3328

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