Zoznam schválených postupov zvárania

Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer: **STROJLAB, s.r.o., Čsl.Armády 140, 068 01 Medzilaborce, SR**

Por. č: Nr.:/ No.:	**Predpis na schválenie** Prüfgrundlage / Specification	**Základný materiál** Grundwerkstoffe / Base Metals ISO/TR 15608	**Plech** Blech / Plate Cső / Rohr / Pipe	**Zvárací materiál** Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikácó / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	**Metóda zvárania** Schweißprozeß / Welding Process ISO 4063	**Poloha zvárania** Schweißposition / Welding Position ISO 6947	**Rozmery** Abmessungen / Dimensions mm	**Tepelné spracovanie** Wärmenach-behandlung / Post Weld Heat Treatment	**Prevádzková teplota** Betriebs-temp. / Operating Temp. °C	**Poznámky** Bemerkungen / Remarks
1.	EN ISO 15614-1	S 355 J2+N entsprechen **1.0570** nach EN 10027-2 **Gr.: 1.2** nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	**HUATONG HTW-50** entsprechen **G3 Si1** nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PA	t = 3÷24 mm D ≥ 500 mm	keine	wie Grund-werkstoff bzw. Schweiß-zusatz	Stumpfnaht an Blech pWPS Nr.: T1/14 WPQR Nr: PZ-300/14/833
2.	EN ISO 15614-1	S 355 J2+N entsprechen **1.0570** nach EN 10027-2 **Gr.: 1.2** nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	**HUATONG HTW-50** entsprechen **G3 Si1** nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t ≥ 5 mm D ≥ 500 mm	keine	wie Grund-werkstoff bzw. Schweiß-zusatz	Kehlnaht an Blech pWPS Nr.: K1/14 WPQR Nr: PZ-300/14/834
3.	EN ISO 15614-1	S 355 J2C+N entsprechen **1.0577** nach EN 10027-2 **Gr.: 1.2** nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	**ESAB OK AristoRod** entsprechen **G3Si1** nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t=1,75÷5,0 mm a = 2,62 ÷ 5,25 D ≥ 500 mm	keine	wie Grund-werkstoff bzw. Schweiß-zusatz	Kehlnaht an Blech ROZ/K1/15 WPQR Nr: PZ-300/15/877

Dátum / Datum / Date	**Vystavil** / Erstellt durch / Prepared by:	**Schválil** / Geprüft durch / Approved by:	**Inšpektor** / Inspector / Inspector:	**Revízia** / 0 Revision:
21.10.2020	Ing. Jozef Danko, IWE	TÜVRheinland® Genau. Richtig. TÜV Rheinland InterCert Kft. H-1143 Budapest, Gizella út 51-57	Ing. Alžbeta Němcová, IWE	

TÜV Rheinland InterCert Kft. TÜVRheinland® 22. Notified Body 1008

Zoznam schválených postupov zvárania

Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer: **STROJLAB, s.r.o., Čsl.Armády 140, 068 01 Medzilaborce, SR**

Por. č: Nr.:/ No.:	**Predpis na schválenie** Prüfgrundlage / Specification	**Základný materiál** Grundwerkstoffe / Base Metals ISO/TR 15608	**Plech** Blech / Plate Cső / Rohr / Pipe	**Zvárací materiál** Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikácó / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	**Metóda zvárania** Schweißprozeß / Welding Process ISO 4063	**Poloha zvárania** Schweißposition / Welding Position ISO 6947	**Rozmery** Abmessungen / Dimensions mm	**Tepelné spracovanie** Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment	**Prevádzková teplota** Betriebstemp. / Operating Temp. °C	**Poznámky** Bemerkungen / Remarks
4.	EN ISO 15614-1	S 355 J2+N entsprechen **1.0570** nach EN 10027-2 **Gr.: 1.2** nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	**ESAB OK AristoRod** entsprechen **G3 Si1** nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PA	t = 25÷100 mm D ≥ 500 mm	keine	wie Grundwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Stumpfnaht an Blech pWPS Nr.: 4/2015 WPQR Nr.: PZ-300/15/898 5/2015
5.	EN ISO 15614-1	S 355 J2+N entsprechen **1.0570** nach EN 10027-2 **Gr.: 1.2** nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	**HUATONG HTW-50** entsprechen G3 Si1 nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t = 5 ÷ 20mm a = 3,75 ÷ 7,5	keine	wie Grundwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Kehlnaht an Blech pWPS Nr.: K1/2016 WPQR Nr: PZ-300/16/1183 12/2016
6.	EN ISO 15614-1	1.4571 entsprechen X6CrNiMoTi17-12-2 nach EN 10088 **Gr.: 8.1** nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	**MTC** entsprechen **MT-316L** nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t=5÷20,0 mm a = 3,75 ÷ 7,5	keine	wie Grundwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Kehlnaht an Blech pWPS Nr.: 1/2017 WPQR Nr: PZ-300/17/1221 07/2017

Dátum / Datum / Date	**Vystavil** / Erstellt durch / Prepared by:	**Schválil** / Geprüft durch / Approved by:	**Inšpektor** / Inspector / Inspector:	**Revízia** / 0 Revision:
21.10.2020	Ing. Jozef Danko, IWE	TÜVRheinland® Genau. Richtig. TÜV Rheinland InterCert Kft. H-1143 Budapest, Gizella út 51-57	Ing. Alžbeta Němcová, IWE	

TÜV Rheinland InterCert Kft. TÜVRheinland® 22. Notified Body 1008

Zoznam schválených postupov zvárania

Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer: **STROJLAB, s.r.o., Čsl.Armády 140, 068 01 Medzilaborce, SR**

Por. č: Nr.:/ No.:	Predpis na schválenie Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál Grundwerkstoffe / Base Metals ISO/TR 15608	Plech Blech / Plate Cső / Rohr / Pipe	Zvárací materiál Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikácó / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvárania Schweißprozeß / Welding Process ISO 4063	Poloha zvárania Schweißposition / Welding Position ISO 6947	Rozmery Abmessungen / Dimensions mm	Tepelné spracovanie Wärmenach-behandlung / Post Weld Heat Treatment	Prevádzková teplota Betriebs-temp. / Operating Temp. °C	Poznámky Bemerkungen / Remarks
7.	EN ISO 15614-1	1.4462 entsprechen **X2CrNiMoN 22 5 3** nach EN 10088 **Gr.: 10.1** nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	**MTC** entsprechen **MT-4462** nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t = 5÷20 mm a = 3,75 ÷ 7,5	keine	wie Grund-werkstoff bzw. Schweiß-zusatz	Kehlnaht an Blech pWPS Nr.: 2/2017 WPQR Nr.: PZ-300/17/1222 7/0217
8.	EN ISO 15614-1	1.4462 entsprechen **X2CrNiMoN 22 5 3** nach EN 10088 **Gr.: 10.1** nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	**MTC** entsprechen **MT-4462** nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PA	t = 3÷20 mm D ≥ 500 mm	keine	wie Grund-werkstoff bzw. Schweiß-zusatz	Strumpnaht an Blech pWPS Nr.: 3/2017 WPQR Nr: PZ-300/17/1223 7/2017
9.	EN ISO 15614-1	1.8931 entsprechen **S690 QL** nach EN 10027-1 **Gr.: 3.1** nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	**ESAB OK AristoRod 69** entsprechen **G Mn3Ni1CrMo** nach ISO 16834-A	135 (MAG)	PB	t = 3÷40 mm D ≥ 500 mm	keine	wie Grund-werkstoff bzw. Schweiß-zusatz	Kehlnaht an Blech pWPS Nr.: K1/22 WPQR Nr: PZ-300/22/2472 9/2022

Dátum / Datum / Date	**Vystavil** / Erstellt durch / Prepared by:	**Schválil** / Geprüft durch / Approved by:	**Inšpektor** / Inspector / Inspector:	**Revízia** / 0 Revision:
21.10.2020	Ing. Jozef Danko, IWE	TÜVRheinland® Genau. Richtig. TÜV Rheinland InterCert Kft. H-1143 Budapest, Gizella út 51-57	Ing. Alžbeta Němcová, IWE	

TÜV Rheinland InterCert Kft. TÜVRheinland® 22. Notified Body 1008

Zoznam schválených postupov zvárania

Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer: **STROJLAB, s.r.o., Čsl.Armády 140, 068 01 Medzilaborce, SR**

Por. č: Nr.:/ No.:	**Predpis na schválenie** Prüfgrundlage / Specification	**Základný materiál** Grundwerkstoffe / Base Metals ISO/TR 15608	**Plech** Blech / Plate Cső / Rohr / Pipe	**Zvárací materiál** Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikácó / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	**Metóda zvárania** Schweißprozeß / Welding Process ISO 4063	**Poloha zvárania** Schweißposition / Welding Position ISO 6947	**Rozmery** Abmessungen / Dimensions mm	**Tepelné spracovanie** Wärmenach-behandlung / Post Weld Heat Treatment	**Prevádzková teplota** Betriebs-temp. / Operating Temp. °C	**Poznámky** Bemerkungen / Remarks
10	EN ISO 15614-1	1.8931 entsprechen **S690 QL** nach EN 10027-1 **Gr.: 3.1** nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	**ESAB OK AristoRod 69** entsprechen **G Mn3Ni1CrMo** nach ISO 16834-A	135 (MAG)	PA	t = 3÷24 mm D ≥ 500 mm	keine	wie Grund-werkstoff bzw. Schweiß-zusatz	Stumpfnaht an Blech pWPS Nr.: T1/22 WPQR Nr: PZ-300/22/2473 9/2022

Dátum / Datum / Date	**Vystavil** / Erstellt durch / Prepared by:	**Schválil** / Geprüft durch / Approved by:	**Inšpektor** / Inspector / Inspector:	**Revízia** / 0 Revision:
21.10.2020	Ing. Jozef Danko, IWE	TÜVRheinland® Genau. Richtig. TÜV Rheinland InterCert Kft. H-1143 Budapest, Gizella út 51-57	Ing. Alžbeta Němcová, IWE	

TÜV Rheinland InterCert Kft. TÜVRheinland® 22. Notified Body 1008