

Erkänt tredjepartsorgan

Recognized third party body


Sid 1 (6)

Tillverkarens WPQR / Manufacturer's WPQR	Uppdr. nr / Comm No.
5.1-21,3-141-/NV	213-21099 (211-21100)
Tillverkarens pWPS nr / Manufacturer's pWPS No.	
5.1-21,3-141-01	
Tillverkare / Manufacturer	
HP Welding Sweden AB	
Adress / Address	
Luftvärnsvägen 6 85238 Sundsvall	
Föreskrift / Direction	
AFS 1999:4 PED SS-EN ISO 15614:2004/A2:2012	
Datum för svetsningen / Date of welding	
2011-02-24	

Täckningsområde / Cover range

Svetsmetod / Welding process	Manuell / <input checked="" type="checkbox"/> Manual	Delvis mekaniserad / <input type="checkbox"/> Partly mechanized	Helt mekaniserad / <input type="checkbox"/> Fully mechanized	Automatisk / <input type="checkbox"/> Automatic
141				
Svetsstyp / Joint type	Enkel sträng - Flera strängar / Single run - Multi run			
BW, ss-nb, ss-mb, bs-ng, bs-gg and FW	Multi run			
Sätt för droppövergång / Mode of metal transfer				
-				
Grundmaterial / Parent material				
13CrMo4-5, see chapter 8.3.1.1 in SS-EN ISO 15614-1				
Tjocklek grundmaterial / Parent material thickness				
BW: 1,8-3,4 mm. FW: 1,8-5,2 mm				
Svetsgodstjocklek / Weld metal thickness				
-				
Ytterdiameter rör (mm) / Outside pipe diameter (mm)	Typ av ström / Type of welding current and polarity	a-mått / Throat thickness		
10,7-42,6mm	DC-	All		
Beteckning tillsatsmaterial / Filler material designation				
EN 12070: w CrMo 1 Si.				
Beteckning skyddsgas - pulver / Designation of shielding gas - flux				
SS-EN ISO 14175-I1-Ar				
Svetslägen / Welding positions				
H-L045 and all suitable positions within the qualification range for heat input, vertical down excluded				
Väteutdrivning / Post-heating		Värmebehandling efter svetsning / Post-weld heat treatment		
-		-		
Förhöjd arbetstemperatur / Preheat temperature	Mellansträngs temperatur / Interpass temperature	Värmetillförel / Heat input		
RT	-	See page 2 and 3		
Annan information / Other information				
Welding Procedure Qualification Record have been revised to meet the requirements of				
SS-EN ISO 15614:2004/A2:2012. Manufacturer's name and address has been changed.				

Härmed intygas att provsvetsar bereddades, svetsades och provades med tillfredsställande resultat enligt fordringar i ovan angiven föreskrift.
 Certified that test welds prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code indicated above.

Plats / Location	Datum / Date of issue	Erkänt tredjepartsorgan / Recognized third party body
Borlänge	2013-03-04	FORCE Technology Sweden AB
Denna rapport gäller endast de provade objekten och får endast återges i sin helhet, om inte utfärdande laboratorium i förväg skriftligen godkänt annat.		Namn och signatur / Name and signature
This report only applies on the tested objects and can only be reproduced in its full, unless the issued laboratory in advance approved other in writing.		Åke Moen 
FORCE Technology Sweden AB, Tunavägen 276, 781 73 Borlänge.		