



| | |
|---|-----------------------|
| Tillverkarens WPQR / Manufacturer's WPQR | Uppdr. nr / Comm No. |
| 1.2-PB-136-10/10-ML-/NV | 213-21099 (212-21667) |
| Tillverkarens pWPS nr / Manufacturer's pWPS No. | |
| 1.2-PB-136-10/10-ML | |
| Tillverkare / Manufacturer | |
| HP Welding Sweden AB | |
| Adress / Address | |
| Luftvärvsvägen 6 85238 Sundsvall | |
| Föreskrift / Direction | |
| SS-EN ISO 15614:2004/A2:2012 | |
| Datum för svetsningen / Date of welding | |
| 2012-03-15 | |

Täckningsområde / Cover range

| | | | | |
|--|--|---|---|--|
| Svetsmetod / Welding process | Manuell / <input type="checkbox"/> Manual | Delvis mekaniserad / <input checked="" type="checkbox"/> Partly mechanized | Helt mekaniserad / <input type="checkbox"/> Fully mechanized | Automatisk / <input type="checkbox"/> Automatic |
| 136 | | | | |
| Svetstyp / Joint type | Enkel sträng - Flera strängar / Single run - Multi run | | | |
| FW | Multi run | | | |
| Sätt för droppövergång / Mode of metal transfer | Spray and globular transfer | | | |
| Grundmaterial / Parent material | S355MC, see chapter 8.3.1.1 in SS-EN ISO 15614-1 | | | |
| Tjocklek grundmaterial / Parent material thickness | 5,0-20,0 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 | | |
| >500 mm | DC+ | All | | |
| Beteckning tillsatsmaterial / Filler material designation | ISO 17632-A: T 42 2 P M 1 H5. | | | |
| Beteckning skyddsgas - pulver / Designation of shielding gas - flux | SS-EN ISO 14175-Z-ArC-+NO-18/0,03 | | | |
| Svetslägen / Welding positions | PB 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 | Värmetillförsel / Heat input | | |
| 75°C | - | See page 2 | | |
| 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 bereddes, svetsades och provades med tillfredsställande resultat enligt fordringar i ovan angiven standard.

Certified that test welds prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code/testing standard indicated above.

| | | |
|---|-----------------------|--|
| Plats / Location | Datum / Date of issue | Granskande organ / Examiner 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. | |  |