


Tillverkarens WPQR / Manufacturer's WPQR	Uppdr. nr / Comm No.
1.2/Inconel625-131-168-NV	213-21099 (212-21952)
Tillverkarens pWPS nr / Manufacturer's pWPS No.	
1.2/Inconel625-131-168-01	
Tillverkare / Manufacturer	
HP Welding Sweden AB	
Adress / Address	
Luftvärvsvägen 6 85238 Sundsvall	
Föreskrift / Direction	
SS-EN ISO 15614-7	
Datum för svetsningen / Date of welding	
2012-03-30	

## 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
131				
Svetstyp / Joint type	Enkel sträng - Flera strängar / Single run - Multi run			
Overlay welding	Single and multi layer			
Sätt för droppövergång / Mode of metal transfer	Short circuit transfer			
Grundmaterial / Parent material	16Mo3, see chapter 8.3.1 in SS-EN ISO 15614-7			
Tjocklek grundmaterial / Parent material thickness	11,4-21,3 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		
>126 mm	DC+	-		
Beteckning tillsatsmaterial / Filler material designation	EN ISO 18274:2001: GNiCr22Mo9Nb			
Beteckning skyddsgas - pulver / Designation of shielding gas - flux	SS-EN ISO 14175-I1-Ar			
Svetslägen / Welding positions	PA, see chapter 8.5.2 in SS-EN ISO 15614-7			
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				
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.		