



DOM - ZO 13, s.r.o., Technická inspekce IO

Litomyšlská 560, CZ 560 02 Česká Třebová, IČ: 252 61 908, www.domzo13.cz, ti@domzo13.cz

Inspekční orgán č. 4021 akreditovaný ČIA podle ČSN EN ISO/IEC 17020:2012



vydává

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT č. ZI-19-245/IC01

Kvalifikaci postupu svařování dle ČSN EN ISO 15614-1:2018, úroveň 2

pro organizaci

Výrobce: CUBESPACE s.r.o.	Předmět inspekce (pWPS): BW1-PG
Adresa: Nad Šetelkou 481, 180 00 Praha 8	Identifikace postupu: TD301 WPQR č.: ZI-19-245/P01
IČ: 278 86 794	Datum svařování: 28.11.2019

	Zkušební svarový spoj	Rozsah platnosti
Základní materiál (ZM), skupina dle CEN ISO/TR 15608:	EN 10025-2 - S355J2+N 1.2 (R _e = 355 MPa)	1 - 1 oceli se stejnou nebo nižší jmenovitou mezí kluzu (nezávisle na tloušťce materiálu)
Tloušťka ZM (mm):	4,0	BW: 3,0 ÷ 5,2 FW: 3 ÷ 8
Tloušťka svarového kovu (mm):	4,0	3,0 ÷ 5,2
Vnější průměr ZM (mm):	-	> 500
Druh svarového spoje:	tupý na plechu s plným průvarem jednostranný	tupý s plným a částečným průvarem, tupý s podložením, svary z obou stran, koutový, opravné navařování
Metoda svařování dle ČSN EN ISO 4063:	135	135
Stupeň mechanizace:	částečně mechanizovaný	částečně mechanizovaný
Poloha svařování dle ČSN EN ISO 6947:	PG	PG
Velikost koutového svaru a (mm):	-	3 - 6
Jedno/více housenkové:	jedno housenkový	jedno housenkové
Označení přídatného materiálu (PM):	EN ISO 14341-A-G3Si1	ISO 14341-A - G3Si1
Výrobce, značka PM:	Esab, Weld G3Si1	bez omezení
Rožměr PM (mm):	1,0	1,0 Je povoleno změnit rožměr, pokud vyhoví požadavku na tepelný příkon.
Označení ochranného plynu/tavidla:	EN ISO 14175-M21-ArC-18	EN ISO 14175-M21-ArC obsah CO ₂ : 14,4% – 21,6%
Označení plynu pro ochranu kořene:	-	-
Označení plazmového plynu:	-	-
Druh svařovacího proudu a polarita:	DC / +	DC / +
Způsob přenosu kovu:	zkratový	zkratový
Systém vedení drátu:	jednodrátový	jednodrátový
Tepelný příkon (kJ/mm):	0,52	0,38 – 0,52
Teplota předehřevu (°C):	-	-
Interpass teplota (°C):	-	-
Tepelné zpracování po svařování:	-	-
Další informace:	-	-

Potvrzuje se, že zkušební svary byly připraveny, svařeny a zkoušeny podle výše uvedené normy s vyhovujícím výsledkem. Výsledky provedení a zkoušení zkušebních svarových spojů jsou uvedeny v příslušném WPQR - Protokolu o kvalifikaci postupu svařování. Výsledky inspekce se týkají pouze předmětu inspekce. Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.



Ostrava, 30.01.2020

Ing. Stanislav Šimčík
Schválil: zástupce vedoucího Inspekčního orgánu