



Osvědčení č.: 5852602

Československý Lloyd spol. s r.o.

Protokol o kvalifikaci postupu svařování (WPQR) (pro zdvihové přivařování svorníků s keramickým kroužkem)

Inspekční orgán: **Československý Lloyd spol. s r.o., Pobřežní 3/620, 18600 Praha 8**
Inspekční orgán č. 4007 akreditovaný ČIA dle ČSN EN ISO/IEC 17020 vydává
Inspekční zprávu č.: **5852602** dle Inspekčního postupu č.: T – 101, příl.č.10

Výrobce: **PROWELD STUD WELDING s.r.o.** Datum svařování: **26.01.2017**
Adresa: **Štěpaňákova 6**
719 00 Ostrava – Kunčice

Předpis / zkušební norma: **ČSN EN ISO 15607** Jméno svářečského operátora: **Bc. Michal Karas**
ČSN EN ISO 14555

Postup svařování výrobce (pWPS)
Doklad č.: **3.17**

Rozsah kvalifikace

Způsob přivařování svorníků : **783** Průměr svorníku: **13 mm**

Materiál svorníků: **S355** Délka svorníku : **100 mm**

Základní materiál: **S355 J2** Označení svorníku: **SD**

Tloušťka základního materiálu: **6 mm** Použití při ≤ 100 °C Použití při > 100 °C

Označení keramického kroužku: **UFD 13** Použití tlumení: ano ne

Přesušení keramických kroužků: **--- h; --- °C** Zdroj proudu: **BT TECH, PROI – 1300**
2 zdroje spojené paralelně

Poloha svařování: **PA**

Teplota předehřevu: **---** Svařovací pistole / hlava: **GD-22S**

Ochranný plyn a průtokové množství: **---** Řídící jednotka: **integrována ve zdroji**

Další údaje: **Svorníky přivařeny přes vazníkový plech – pozinkovaný plech jakosti DX51D+Z dle EN 10346:2009, tloušťka 0,8 mm, zinek 200 g/m²**

Svařovací proud (A)	Svařovací doba (s)	Vysunutí (mm)	Zdvih (mm)	Poznámky
964	775	4	4,2	bez tlumení

Potvrzuje se, že zkušební svary byly uspokojivě připraveny, svařovány a zkoušeny podle požadavků výše uvedeného předpisu / zkušební normy s vyhovujícím výsledkem.

Místo: **Praha**Datum vystavení: **01.02.2021**Jméno a podpis: **Řehoř Prihara, IWT/EWT**I 4007
F-805 (R0)Inspekční orgán: **Československý Lloyd spol. s r.o.**

Strana 1 ze 3

