



СВИДЕТЕЛЬСТВО
ОБ ОДОБРЕНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СВАРКИ
WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE

Спецификация процесса сварки рег. № **ПК-25...ПК-34**
WPS Reference №

Спецификация испытаний сварного соединения рег. № **DWT-ПК-26, DWT-ПК-32, DWT-ПК-33**
Details of weld test (WPQR form) Ref. №

Протокол результатов испытаний рег. № **TR-ПК-26, TR-ПК-32, TR-ПК-33**
Test Results (WPQR form) Ref. №

Изготовитель: **ООО "Мегал"**
Manufacturer:

Адрес: **Россия, 198095, Санкт-Петербург, А/Я 24**
Address:

Нормы и правила/Стандарт: **Правила РС, EN 288-4**
Code/Testing standard:

Дата сварки: **28.04.2008**
Date of welding:

Область одобрения
Range of approval

Способ сварки: **141**
Welding process:

Процесс сварки: **MW**
Welding Type:

Тип соединения: **BW:ss(mr)nb, FW:ss(mr)ng, FW:bs(mr)ng**
Joint type:

Основной материал (класс и категория): **W22b / АД 31 (категория 1561)**
Parent metal Group and Grade:

Толщина основного материала (мм): **3-8 мм, вкл.**
Parent metal thickness (mm):

Наружный диаметр труб (мм): **20-80 мм, вкл.**
Pipe outside diameter (mm):

Тип присадочного металла/обозначение: **wt/Св АМг61**
Filler metal type/designation:

Защитный газ/флюс: **II**
Shielding gas/flux:

Тип сварочного тока: **АС**
Type of welding current:

Положение сварки: **все, кроме PG**
Welding position:

Предварительный подогрев: **не требуется**
Preheat:

Термообработка после сварки и/или старение: **не требуется**
Post weld heat treatment and/or ageing:

Дополнительная информация: **Сварочная проволока Св-Амг61, диаметром 4-5 мм**
Other information:

