

Jóváhagyott hegesztéstechnológiák (WPQR)  
Qualifizierung des Schweißverfahren / Welding Procedure Qualification Record

Vizsgálati szám /Inspection No.	Heg. Eljárás/ Welding process	Heg. Helyzet/ Welding position	Varrat típus/ Joint type	Alapanyag I.						Alapanyag II.						Heg./ helyzet Position	Védőgáz/ shield-gas	a	
				Anyag			Érvényességi tart.			Anyag			Érvényességi tart.					Méret / Size	Érv./ Validity
				Csop / Gr.	t <sub>1</sub>	Cső Ød	Csop/ Gr.	t <sub>1</sub>	Cső Ød	Csop/ Gr.	t <sub>2</sub>	Cső Ød	Csop / Gr.	t <sub>2</sub>	Cső Ød				
1417 ÉMI-TÜV 06.057-V161	135	PB	FW	1.2	15	-	1.2	7,5-18	-	1.2	15	-	1.2	7,5-18	-	PA, PB	M21	7	n.k.
1417 ÉMI-TÜV 06.057-V162	135	PA	BW	3.3	15	-	3.3	6-24	-	3.3	15	-	3.3	6-24	-	PA, PB	M21	-	-
1417 ÉMI-TÜV 12.047-V273	135	PA	BW	1.2	6	-	1.2	3-12	-	1.2	6	-	1.2	3-12	-	PA	M20	-	-
1417 ÉMI-TÜV 12.047-V274	135	PA	BW	1.2	25	-	1.2	12,5-50	-	1.2	25	-	1.2	12,5-50	-	PA	M20	-	-
1417 ÉMI-TÜV 12.047-V275	135	PB	FW	1.2	10	-	1.2	5-20	-	1.2	25	-	1.2	12,5-50	-	PA, PB	M20	7	n.k.
1417 ÉMI-TÜV 12.047-V276	135	PA,PB	FW	1.2	10	-	1.2	3-10	-	1.2	25	-	1.2	12,5-50	-	PA, PB	M20	-	3,75- 7,5
1417 ÉMI-TÜV 13.099-V305	135	PA	BW	3	25	297	3	3-50	≥148,5	3	65	-	3	3-130	-	PA, PB	M21	-	-
1417 ÉMI-TÜV 13.124-V350-rev1	135/136	PJ,PH	BW	1	10	168,3	1	3-20	≥84,15	1	10	168,3	1	3-20	≥84,15	PA,PJ,PH	M20	-	-
1417 ÉMI-TÜV 14.011-V001-rev1	111	PB,PD	FW	1	30	-	1	≥5	-	1	30	-	1	≥5	-	PA,PB, PF,PD	-	-	n.k.
1417 ÉMI-TÜV 13.111-V349-rev1	111	PA,PF	BW	1	15	-	1	7,5-30	-	1	7,5-30	-	1	7,5-30	-	PA,PC, PE,PF	-	-	-

1417 ÉMI-TÜV 15.115-V339	135	PA	BW	1.1	5	60	1.2	3-10	≥30	1.1	5	60	1.2	3-10	≥30	PA	M21	-	-
1417 ÉMI-TÜV 14.012-V083-REV1	135	PB,PF	FW	1.2	10	-	1.2	20.máj	-	1.2	20	-	1.2	10-40	-	PA, PB, PD,PF	M21	-	n.k.