



Vizsgálati szám: 1417 ÉMI-TÜV 25.008-V024_rev1
Prüf-Nr.:
Inspection No.:

Oldal 1 / 1
Seite 1 von 1
Page 1 of 1

VIZSGÁLATI TANÚSÍTVÁNY A HEGESZTÉSTECHNOLÓGIA JÓVÁHAGYÁSÁRÓL (WPQR) BERICHT ÜBER DIE QUALIFIZIERUNG DES SCHWEIßVERFAHRENS / WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD

Ellenőrző szervezet: **ÉMI-TÜV SÜD Kft.**
Inspektionsstelle:
Inspection Body: **H-2000 Szentendre, Dózsa György út 26.**

Gyártó / Cím: **H.R. Profix Konzol Kft.**
Hersteller / Anschrift:
Manufacturer / Address: **H-2400 Dunaújváros,
Neumann János utca 7.**

Gyártó WPS száma: **HR003/2024**
Beleg-Nr. des Herstellers:
Manufacturer's Reference No.:

Szabályzat / Vizsgálati szabvány: **MSZ EN ISO 15614-1:2017/A1:2020**
Vorschrift / Prüfnorm:
Code / Testing Standard: **szint stufe level: 2**

Hegesztés időpontja: **2025-01-28**
Datum der Schweißung:
Date of Welding:

ÉRVÉNYESSÉGI TARTOMÁNY - GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL

Hegesztési eljárás(ok): **135**
Schweißprozeß:
Welding Process:

Alapanyag(ok): **1,4301 X5 Cr Ni 18-10 / EN 10088-2**
Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group: **valamint az 8.1 anyagszoport anyagai /
sowie Werkstoffe der Gruppe 8.1 nach
/ and materials of Group 8.1 acc. to /
az MSZ EN ISO 15614-1 8.3.1 pontja
szerint**

Hozaganyag típusa: **G 19 9 L Si / EN 14343-A**
Zusatzwerkstoff / Bezeichn.:
Filler Metal Type / Designation: **(BÖHLER Q G 308L-Si)**

Fedőpor: **-**
Pulver:
Flux:

Hőbevitel [kJ/mm]: **-**
Wärmeeinbringung:
Heat input:

Védőgáz / Gyökvédelem: **M12-ArC-2,5 (Inoxline C2)**
Schutzgas / Wurzelschutz:
Shielding Gas / Backing Gas: **MSZ EN ISO 14175**

Hegesztési helyzet(ek): **PA, PB**
Schweißpositionen:
Welding Positions:

Gépesítés szintje: **135: részben gépesített / teilmech / partly mech**
Mechanisierungsgrad:
Degree of mechanization:

Kötéstípus: **FW, sl**
Nahtart:
Joint Type:

Alapanyagvastagság [mm]: **3 - 12**
Dicke des Grundwerkstoffs:
Parent Metal Thickness:

Varratfém vastagsága [mm]: **-**
Dicke des Schweißguts:
Deposited Weld Metal Thickness:

Külső átmérő [mm]: **-**
Außendurchmesser:
Pipe Outside Diameter:

Áramnem: **DC+**
Stromart:
Type of Current:

Előmelegít. / Sorközi hőm. [°C]: **-**
Vorwärmung /
Zwischenlagentemperatur:
Preheat / Interpass temperature:

a-méret [mm]: **4,0-6,5**
a-Maße:
a-size:

Hegesztés utáni hőkezelés: **-**
Wärmenachbehandlung:
Post Weld Heat Treatment:

Vizsgálat érvényessége: **Az alk. előírás /**
Gültigkeit der Prüfung bis: **szabályzat szerint. Laut**
Validity of Approval until: **Anwendungs-vorschrift.**
Acc. to application/rules

EGYÉB INFORMÁCIÓK - SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION

A hegesztéstechnológia további adatai a fenti számú WPS lapon találhatóak. Weitere Angaben zu den Schweißtechnik kann in der oben angegebenen WPS-Seite.
Further information of welding technology can be found in the above number's WPS page.

A kapcsolódó roncsolásmentes, mechanikai, metallográfiai vizsgálatok a Farkas Anyagvizsgálat Bt. laboratóriumában (Akkr. sz.: NAH-1-1766/2023) történtek. Jegyzőkönyvek száma: 042/2025

Igazoljuk, hogy a próbatestek előkészítése, hegesztése és vizsgálata a hivatkozott szabályzat / vizsgálati szabvány előírásainak megfelelnek. / Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above.

Hely: **SZENTENDRE**
Ort:
Location:
Kilátás kelte: **2025-10-20**
Datum der Ausstellung:
Date of issue:

Név és aláírás:
Name und Unterschrift:
Name and Signature:

Mellékletek: **1417 ÉMI-TÜV 25.008-V024**
Anlagen:
Annexes:

Ellenőrző szervezet: **ÉMI-TÜV SÜD Kft.**
Prüfstelle:
Inspection Body:

