

Hegesztési eljárásvizsgálatok listája/ Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Gyártó / Hersteller / Manufacturer:

TRIASZ-95 Szolgáltató és Kereskedelmi Kft.
4400 Nyíregyháza, Pazonyi tér 11.



TRIASZ-95
Szolgáltató és
Kereskedelmi Kft.

Sor- szám./ Nr.:/ No.:	Vizsgálati elforrás / Prüfunggrundlage / Specification	Alapanyag / Grundwerkstoffe / Base Metals	Lemez / Blech / Plate Cső / Rohr / Pipe	Hozaganyag / Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Magnevezés, Specifikáció / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Hegesztési eljárás / Schweißprozess / Welding Process	Hegesztési pozíció/ Schweißposition / Welding Position	Méretek / Abmessungen / Dimensions	Hőkezelés / Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treatment	Üzemi hőmérséklet / Betriebs- temp. / Operating Temp. °C	Megjegyzések / Bemerkungen / Remarks
1.	MSZ EN ISO 15614-1	A 37 az MSZ 29 szerint 1.1 anyagsoport Az MSZ EN 288-3 3. táblázat és a 8.3.1.1 pontja szerint	CSŐ	141: Böhler EML 5 IG W46 5 W2 Si az EN 1668 szerint	141 (WIG)	PF / PC	Ø 60,3 x 3,2 mm	nincs	Ami az alap-, és hozag- anyagra megengedett	Tompavarratos csökötés WPS száma: 01 / 02 WPAR száma: 4070 / MBVTI Kft /
2.	MSZ EN ISO 15614-1	A 37 az MSZ 29 szerint 1.1 anyagsoport Az MSZ EN 288-3 3. táblázat és a 8.3.1.1 pontja szerint	CSŐ	141: Böhler EML 5 IG W46 5 W2 Si az EN 1668 szerint 111: Böhler EV 47 E 38 4B 42 H5 az EN 499 szerint	141 (WIG) / 111 (E)	PF / PC	Ø 168,3 x 6,3 mm	nincs	Ami az alap-, és hozag- anyagra megengedett	Tompavarratos csökötés WPS száma: 03/ 04 WPAR száma: 4071 / MBVTI Kft /
3.	MSZ EN ISO 15614-1	A 37 az MSZ 29 szerint 1.1 anyagsoport, S 355 J2G3 az EN 10025 szerint 1.2 anyagsoport az MSZ EN 288-3 3. táblázat és a 8.3.1.1 pontja szerint	CSŐ	141: Böhler EML 5 IG W46 5 W2 Si az EN 1668 szerint	141 (WIG)	PF / FW /	Ø 60,3 x 3,2 8,0 mm	nincs	Ami az alap-, és hozag- anyagra megengedett	Cső behegesztés WPS száma: 05 WPAR száma: 4072 / MBVTI Kft /

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1132 Budapest, Váci út 48/A-B.

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

1 / 2

(rev. 2018.09.17-

Hegesztési eljárásvizsgálatok listája / Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications



Gyártó / Hersteller / Manufacturer:

TRIÁSZ-95 Szolgáltató és Kereskedelmi Kft.
4400 Nyíregyháza, Pazonyi tér 11.



TRIÁSZ-95
Szolgáltató és
Kereskedelmi Kft.

Sor- szám:/ Nr.:/ No.:	Vizsgálati előírás / Prüfgrundlage / Specification	Alapanyag / Grundwerkstoffe / Base Metals	Lemez / Blech / Plate	Hozaganyag / Zusatzwerkstoffe / Filler Metals	Hegesztési eljárás / Schweißprozess / Welding Process	Hegesztési pozíció/ Schweißposition / Welding Position	Méretek / Abmessungen / Dimensions	Hőkezelés / Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treatment	Üzemi hőmérséklet / Betriebs- temp. / Operating Temp. °C	Megjegyzések / Bemerkungen / Remarks
4.	MSZ EN ISO 15614-1	P355NL2 az EN 10217-3 szerint 1 anyagcsoport az EN 15614-1 3.táblázat és a 8.3.1.1 pontja szerint	CSÖ	311: Böhler BW XII az EN 12536 szerint OIII anyagszám: 1.6215	311 (G)	HL-045	Ø 60,3 x 4,0 mm	nincs	Ami az alap-, és hozag- anyagra megengedett	Tompavarratos csöktűzés WPS száma: 311 / 2013 / TRIÁSZ WPQR száma: E 122 / 1244 / 2013

Dátum / Datum / Date	Kiállította / Erstellt durch / Prepared by:	Jóváhagyta / Geprüft durch / Approved by:	Szakértő / Inspector / Inspector:	Revízió / Revision:
2019.07.23.	 Vizi Sándor	 TÜVRheinland® Precisely Right.	TÜV Rheinland InterCert Kft. 1132 Budapest, Váci út 48/a-b	Paluska Gyula 0

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletég – H-1132 Budapest, Váci út 48/A-B.

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

2 / 2

(rev. 2018.09.17-

UA 20-H_8_0
től)