

Certificato n° - Certificate No – Zertifikat Nr:

SAL-2158-2016

CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE – SCHWEISSER PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG-ZERTIFIKAT

Designazione:

Designation - Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ss nb**

WPS del Costruttore:

Manufacturer's WPS - Hersteller -Schweißanweisung: **IC 02/10**

Rapporto di Prova n°

Test Report Nr - Prüfbericht Nr...:

Data della Saldatura:

Date of Welding - Datum derSchweißung: **26/04/2016**

Riferimento interno No.:

Internal Reference No. – Interne Referenz No: **273284**

Nome del Saldatore:

Welder's name - Name des Schweißers **RUOTOLO ARCANGELO**

Identificazione:

Identification - Legitimation: **Stamp: Punzone (RA)**

Metodo di identificazione:

Method of identification - Art der Legitimation: **CF: RTL RNG 86E04 B715T**

Data e luogo di nascita:

Date and place of birth - Geburtsdatum und Ort: **04/05/1986 Capua**

Datore di lavoro:

Employer - Beschäftigt bei: **COMEL S.r.l. via Triflisco 115 /B 81041 Bellona (CE)**

Codice / Norma di collaudo:

Code / testing standard - Vorschrift / Prüfnorm: **EN ISO 9606-1: 2013**

Conoscenze tecniche:

Job knowledge - Fachprüfung: Acceptable Not Tested

Prova supplementare di saldatura ad angolo:

Supplementary fillet weld test - Ergänzende Kehlnaht Test: Yes No



		Dettagli della prova di saldatura Weld Test Details – Prüfdaten-Angaben	Campo di validità Range of Approval – Geltungsbereich
5.2	Procedimento di saldatura: Welding process - Schweißprozess(e):	135	135 e 138
	Modalità di Trasferimento [131 – 135 – 138] Transfer Mode - Transfermodus:	short arc (1 layer)and Spry arc (2-n layer)	Short and Spry arc
5.3	Tipo di prodotto: Product Type – Produkttyp:	Plate	Plate- Tube
5.4	Tipo di giunto: Joint Type – Nahtart:	FW	FW
5.5	Materiale(i) d'apporto (Tabella 2-3) : Filler Metal (Table 2-3) – Schweißzusatz(e) (Tabelle 2-3)	FM1	FM1 and FM2
5.6	Tipo di Materiale d'apporto (Tabella 4-5): Filler Metal Type (Table 4-5) – Zusatzwerktyp (Tabelle 4-5)	EN 440: 1995; G2Si1 (S)	All similar material (S) and (M)
5.7	Spessore del materiale [mm]: Material thickness [mm] - Werkstoffdicke [mm]:	12 mm	≥ 3 mm
	Spessore depositato [mm]: Deposited thickness [mm] - Schweißgutdicke[mm]:		
	Diametro esterno del tubo - Ø [mm] : Tube-Ø (outside) - Rohr-Ø (außen) [mm]:	N.A.	DN ≥ 500 T : D > 75 mm PA,PB
5.8	Posizione di saldatura (Tabelle 9-10): Welding position (Tab. 9-10) – Schweißpositionen (Tab. 9-10) :	PB	PA,PB
5.9	Dettagli di saldatura (Tabella 11): Weld Details (Tab.11) – Schweißnaht Einzelheiten (Tab.11):	---	---
	Saldatura passata singola / Multipla (Tabella 12): Multi layer/Single Layer (Tab.12)-Einlagig/Mehrlagig (Tab. 12):	Multy Layer	Single Layer and Multy Layer
Informazioni aggiuntive – Additional Information – Zusätzliche Hinweise:			
Gruppo di Materiali: [CEN ISO/TR 15608] Parent metals (groups) – Werkstoffgruppe(n):		1	1:11
Gas di protezione: [EN ISO 14175] Shielding gas – Schutzgas:		EN 439 –M21 Argon 80% e CO₂ 20%	All similar mixes of Gas
Ausiliari: Auxiliaries – Hilfsstoffe:		-----	-----

Data e luogo: Date and location Datum und ort:	Riqualificazione 9.3 a) Requalification 9.3 a) Requalifizierung 9.3 a)	Rivalidazione 9.3 b) Revalidation 9.3 b) Revalidierung 9.3 b)	Rivalidazione 9.3 c) Revalidation 9.3 c) Revalidierung 9.3 c)	Nome e firma del certificatore: Certifier's Name and Signature Name und Unterschrift des Zertifizierers:
09/05/2016 Ceccano	Validità fino a Validity until Gültigkeit 25/04/19	Validità fino a Validity until Gültigkeit	Validità fino a Validity until Gültigkeit	Maria Fernandez

