



Český svářečský ústav s.r.o.®

(Czech Welding Institute Ltd.)

Divize inspekce - inspekční orgán č. 4005

Vratimovská 624/11, 718 00 Ostrava – Kunčičky

Czech Republic

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT



Číslo: **11C - 4506**

Rev. 0

Výrobce:	LUKYTECH s.r.o.			IČ:	04024478
Adresa:	Sokolovská 2888/9, Předměstí			746 01 Opava, Česká republika	
ROZSAH KVALIFIKACE					
Norma:	ČSN EN ISO 15614-1	Úroveň 1	<input checked="" type="checkbox"/>	Úroveň 2	<input checked="" type="checkbox"/>
č. WPQR:	1P-	4506			
Doplňkové požadavky: -					
Základní materiál(y)					
Označení dle standardu:	S355MC / ČSN EN 10027-1				
Skupina(y) a podskupina(y) základního materiálu:	1.2 / TNI CEN ISO/TR 15608				
Jiné základní materiály:	viz ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.3.1, tab. 5				
Tloušťka základního materiálu	*Vnější průměr trubky / profilu		Úhel odbočky		Nosný průřez koutového svaru
3,0 - 24,0 mm	D > 500 mm nebo D > 150 mm při svařování v PA s otáčením.		-		Bez omezení
Metoda(y) svařování (EN ISO 4063)					
Metoda:	135	Stupeň mechanizace:	částečně mechanizovaný	Navařená tloušťka kovu:	max. 24,0 mm
Poloha svařování (EN ISO 6947):	všechny polohy s výjimkou PG, PJ a J-L045				
Druh svarového spoje a svar					
Více housenkami					
Tupý na plechu				T-tupý spoj	Koutový na plechu
jedostranný		oboustranný		jedostranný	oboustranný
s ochranou kořene (s podložním)	bez ochrany kořene (bez podložním)	s vydrážko- váním (mechanicky)	bez vydráž- kování	s ochranou kořene (s podložním)	bez ochrany kořene (bez podložním)
ANO	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO
Koutový na trubce					
jedostranný		oboustranný		jedostranný	oboustranný
s ochranou kořene (s podložním)	bez ochrany kořene (bez podložním)	s vydrážko- váním (mechanicky)	bez vydrážko- vání	s ochranou kořene (s podložním)	bez ochrany kořene (bez podložním)
ANO*	ANO*	ANO*	ANO*	ANO*	ANO*
Svařovací materiály (SM)					
Index SM	Typ	Označení výrobce	Norma - Klasifikace		
A	Svařovací Drát	OK AristoRod 12.50	EN ISO 14341-A: G42 4 M20 3Si1		
B	Ochranný plyn	STRAGON C8	EN ISO 14175 - M20		
Další specifikace metod svařování					
Oblast svaru	Metoda svařování	Index SM	Druh proudu/polarita	Způsob přenosu kovu	Tepelný příkon (kJ/mm)
kořen	135	A+B	DC/+	zkratový	0,67 - 1,30
výplň	135	A+B	DC/+	kapkový, sprchový, pulzní	0,46 - 1,41
Zvláštnosti metod svařování:		135: Viz ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.5.2			
Tepelný režim					
Teplota předehřevu (°C)	Teplota interpass (°C)		Dohřev (teplota/výdrž)	Tepelné zpracování po svařování (teplota/výdrž)	
-	max. 200°C		-	-	

Kvalifikace zkouškou postupu svařování podle této normy, kterou získal výrobce, platí pro svařování v dílnách nebo na montážích, pokud výrobce, který provedl zkoušku postupu svařování, udržuje úplnou odpovědnost za veškeré svařování tam provedené. Změny mimo stanovené rozsahy vyžadují novou zkoušku postupu svařování.

Potvrzujeme, že údaje v tomto protokolu jsou správné, a že zkušební kusy byly připraveny, svařeny, zkoušeny a splnily požadavky podle EN ISO 15614-1.

Datum vydání: 08.09.2020

Místo vydání: Ostrava

Razítko a podpis:

Schválil: Ing. David Schwarz



Nedílnou součástí inspekčního certifikátu jsou příslušné dokumenty:

Inspekční zpráva, WPQR č. 1P - 4506

Výsledky inspekce se týkají pouze předmětu inspekce. Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.