



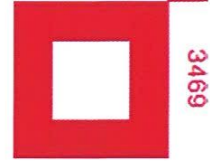
FSB-ZK Cert

FAKULTET STROJARSTVA I BRODOGRADNJE

Zavod za zavarene konstrukcije
Odjel za certifikaciju FSB-ZK Cert

Ivana Lučića 1, 10002 Zagreb, Hrvatska
OIB: 22910368449
Tel: 00 385 1 6168 306 Fax: 00 385 1 6157 124
E-mail: fsb.zk@fsb.hr Internet: www.fsb.unizg.hr/zavkon

17065 · HAA



3469

CERTIFIKAT O KVALIFIKACIJI POSTUPKA ZAVARIVANJA

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD-WPQR TEST CERTIFICATE

Br./No.: FSB ZK-15614-1-2017-012

Proizvođač: <i>Manufacturer:</i>	EUROTIM d.o.o.	Ispitno tijelo: FSB-ZK Cert <i>Examining body:</i>
Proizvodni pogon: <i>Address:</i>	M. Buljana 29, Sinj	
Ispitna norma: <i>Test standard:</i>	HRN EN ISO 15614-1:2007/A1:2008/A2:2012	
Uputa za zavarivanje br.: <i>Manufacturers WPS Ref. No.:</i>	ET/021/17	
Datum zavarivanja: <i>Welding conducted on:</i>	27.04.2017.	Ime i prezime zavarivača: Dario Bulj <i>Welder name:</i>

PODRUČJE KVALIFIKACIJE/Extent of qualification

Postupak zavarivanja: <i>Welding process:</i>	HRN EN ISO 4063:2012-136 (PPŽ) HRN EN ISO 4063:2012-136 (FCAW)	
Vrsta spoja i zavara: <i>Type of joint and weld:</i>	kutni spoj, FW (kutni zavar); HRN EN ISO 9692-1:2013 Ref.no. 3.1.1 T-joint, FW (fillet weld)	
Grupa/e i podgrupa/e osnovnog materijala: <i>Parent material group (s) and sub-group (s):</i>	HRI CEN ISO/TR 15608: 1.2 (EN 10025-2: S355J2+N)	
Debljina osnovnog materijala (mm): <i>Parent material thickness (mm):</i>	12,0	(područje valjanosti: 6,0-24,0) (valid thickness range: 6,0-24,0)
Visina kutnog spoja (mm): <i>Throat thickness (mm):</i>	jednoprolazno: 4,0 (3,0-6,0)/ višeprolazno 7,0 (bez ograničenja) singlerun: 4,0 (3,0-6,0)/ multirun 7,0 (no restrictions)	
Jednoprolazno/ višeprolazno zavarivanje: <i>Singlerun/multirun welding:</i>	jednoprolazno/višeprolazno zavarivanje singlerun/multirun welding	
Vanjski promjer cijevi (mm): <i>Outside pipe diameter (mm):</i>	-	
Vrsta, oznaka i promjer dodatnog materijala: <i>Filler material type, designation and size:</i>	praškom punjena žica 1,2 mm, EN ISO 17632-A: T 42 2 P C1 H10, Supercored 71, Hyundai flux cored wire 1,2 mm	
Oznaka zaštitnog plina: <i>Designation of shielding gas:</i>	HRN EN ISO 14175: C1 (100% CO₂)	
Oznaka plina za korijensku zaštitu: <i>Designation of backing gas:</i>	-	
Vrsta struje i polaritet: <i>Type of current and polarity:</i>	istosmjerna (+) DC (+)	
Način prijenosa materijala: <i>Mode of metal transfer:</i>	-	
Unos topline: <i>Heat input:</i>	9,5-13,2 kJ/cm (-25%; 7,1- 9,9 kJ/cm)	(prema HRN EN 1011-1:2009) (according HRN EN 1011-1:2009)
Položaj zavarivanja: <i>Welding position:</i>	PB; HRN EN ISO 6947:2012	
Temperatura predgrijavanja: <i>Preheating temperature:</i>	20°C	
Međuprolazna temperatura: <i>Interpass temperature:</i>	max. 250°C	
Pojedinosti o naknadnoj toplinskoj obradbi: <i>Post-weld heat treatment and/or ageing:</i>	-	
Ostale pojedinosti: <i>Other information:</i>	-	

Ispitni uzorci su pripremljeni, zavareni i ispitani prema zahtjevima norme HRN EN ISO 15614-1:2007/A1:2008/A2:2012 te je provjereni postupak zavarivanja ocijenjen kao zadovoljavajući.

Certified that test welds prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code/ testing standard indicated above. Tested welding procedure is evaluated as successful.

Mjesto: Zagreb
Location:

Datum izdavanja: 29.05.2017.
Date of issue:

Ime i potpis odgovorne osobe: Prof.dr.sc. Z. Kožuh
Examiner or examining body name and signature:

FSB-ZK Cert

ZAVOD ZA ZAVARENE KONSTRUKCIJE
FAKULTETA STROJARSTVA I BRODOGRADNJE
SVEUČILIŠTA U ZAGREBU
ZAGREB, Ivana Lučića 1

RN 11110-10-R

FSB-ZK-15614-1-2017-012

1/8