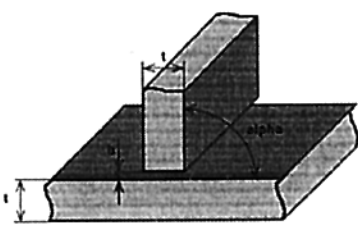
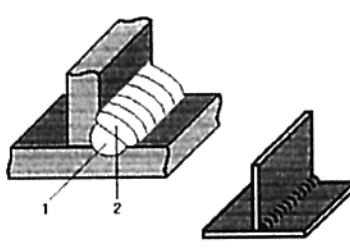


S.C. GROS METAL S.R.L. ORADEA

OMOLOGARE PROCEDURA DE SUDARE

WPQR GROS-01

2015

FIȘA DE APROBARE A PROCEDURII DE SUDARE CONFORM PT CR 7-2013					WPQR Nr: GROS-02			
DETALII PENTRU VERIFICAREA SUDURII					Pag: 1		Din: 3	
PERSOANA JURIDICA: S.C. GROS METAL S.R.L.				Sudor: Burger Iosif		Nr. poanson: MAXII		
SPECIFICATIA PROCEDURII DE SUDARE WPS : GROS-02					TIPUL ÎMBINĂRII: FW			
PROCEDEUL DE SUDARE: 135					POZITIA DE SUDARE: PB			
MATERIALE DE BAZĂ					MATERIALE DE ADAOS			
MB 1	Denumire: S235JR +AR		Marca: G3Si1					
	Norma: EN 10025-2		Norma: EN ISO 14343					
	Grupa/Subgrupa: 1/1.1		Dimensiuni (mm): Φ 1.2					
Grosime (mm): 10,0		Diametru (mm): -		Uscare		Temp ($^{\circ}$ C) / Timp (ore):		
MB 2	Denumire: S235JR +AR		Electrod		Tip: -			
	Norma: EN 10025-2		nefuzibil		Diametru (mm): -			
	Grupa/Subgrupa: 1/1.1		Gaz/flux		De protecție: - M21(82%CO2+18%Ar)			
Grosime (mm): 10		Diametru (mm): -				La rădăcină: -		
Temp. de preîncălzire ($^{\circ}$ C): -			Debitul		De protecție: 14-16			
Temp. între straturi ($^{\circ}$ C): max.200 $^{\circ}$ C			gazului (l/min)		La rădăcină:			
SCHEMA DE PREGĂTIRE A ÎMBINĂRII					SUCCESIUNEA OPERAȚIILOR DE SUDARE			
								
Rând	Procedeu de sudare	Dimensiunea metalului de adaos [mm]	Intensitatea curentului [A]	Tensiune [V]	Tip curent/polaritate	Viteza de avans a sârmei [m/min]	Viteza de sudare [cm/min]	Energie termică introdusă [KJ/cm]
1	135	Φ 1.2	130-140	20-21	CC ⁺	3-6	10-15	7,3
2	135	Φ 1.2	180-190	21-23	CC ⁺	4-5	15-18	10,3
TRATAMENT TERMIC DUPĂ SUDARE					TEHNICA DE SUDARE			
Tip: -					Pregătirea marginilor: prelucrare mecanică			
Temperatura ($^{\circ}$ C): -					Suport rădăcină: -			
Timp menținere (h): -					Pendulare: 4-6 mm			
Răcire: -					Scobirea rădăcinii: -			
Viteze încălzire/răcire ($^{\circ}$ C/h): -					Curățire între straturi: manual cu peria și ciocanul			
ALTE DATE: Sudurile se examinează nedistructiv RP și LP 100%								
Detalii pentru sudarea în impulsuri: -					Detalii pt. sud. cu plasmă: -			
Dist. De menținere (mm): -					Unghi înclinare cap sudare ($^{\circ}$): -			

FIȘA DE APROBARE A PROCEDURII DE SUDARE CONFORM PT CR 7-2013				WPQR Nr: GROS-02			
REZULTATELE EXAMINĂRILOR ȘI ÎNCERCĂRILOR				Pag: 2		Din: 3	
EXAMINARE VIZUALĂ		EXAMINARE CU RADIAȚII PENETRANTE			EXAMINARE MACROSCOPICĂ		
Admis / Respins		Buletin Nr: 220/15.06.2015			Buletin Nr: 15564/18.11.2015		
EXAMINARE L.P. sau P.M.		EXAMINARE CU ULTRASUNETE			EXAMINARE MICROSCOPICĂ		
Buletin Nr: 2882/12.11.2015		Buletin Nr: -			Buletin Nr: 15564/18.11.2015		
ÎNCERCĂRI LA TRACȚIUNE		-			Temperatura (°C) 20		
Numărul eprovetei	Rc (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A (%)	Z (%)	Localizarea ruperii	Observații	
Condiții	Min.--	Min-	Min. 23				
ÎNCERCĂRI LA ÎNDOIRI		Buletin Nr: -					
Numărul eprovetei	Unghiul îndoire	de	Diametrul domului (mm)	Rezultat			
ÎNCERCĂRI LA ÎNCOVOIERE PRIN ȘOC		Buletin Nr: -			Conditii (J/cm ²) : -		
Poziția creștăturii	Dimensiuni (mm)	Temperatura (°C)	Valori			Media (J/cm ²)	Observații
			1	2	3		
ZIT							-
Sudură							-
ÎNCERCĂRI DE DURITATE		Buletin Nr: 15564/18.11.2015			Tip/sarcină : 10HV		
Metal de bază:		Poziția măsurătorilor (schita) : conform buletinului anexat conform buletinului de încercări					
ZIT:							
Sudură:							
ALTE ÎNCERCĂRI: Indoire cu rupere: 15564/18.11.2015							
Rezultatele încercărilor sunt CORESPUNZĂTOARE / NECORESPUNZĂTOARE Încercările au fost efectuate în prezența: - ing. Tica Certezeanu – inspector - ing. Mal Aurel- RTS							

FIȘA DE APROBARE A PROCEDURII DE SUDARE CONFORM PT CR 7-2013		WPQR Nr: GROS-02
DOMENIUL DE VALABILITATE AL OMOLOGĂRII	PAG: 3	DIN: 3
Procedeul de sudare:	135	
Tipul îmbinării:	FW	
Poziții de sudare:	PB;PA	
Grupa metal de bază :	1	
Domeniul de grosimi (mm):	8,0+11	
Domeniul diametrelor (mm):	-	
Temperatura de preîncălzire (° C):	-	
Temperatura între straturi (° C):	max. 200	
Tipul metalului de adaos:	S	
Gaz de protecție/Flux:	M21	
Tipul și polaritatea curentului de sudare:	CC*	
Tratament termic după sudare:	-	
Energie termică introdusă:	7300- 10300 J+-20%	
Alte date:	-	

Prin prezenta se garanteaza faptul că probele au fost: pregătite, sudate și încercate în mod corespunzător, în conformitate cu condițiile prevăzute de prescripția tehnica CR7-2013

PERSOANA JURIDICA:
S.C. GROS METAL S.R.L.

ISCIR:

Nr. 105458 data 27.01.2018

ADMINISTRATOR

Ing. MAL AUREL



RESPONSABIL
TEHNIC CU SUDURA
Ing. MAL AUREL

INSPECTOR,

(nume, semnătură, ștampilă)

ing. TRIFA MIRCEA

