

IIS - Founding Member of



Examining body / Ente Esaminatore

IIS CERTCorporate Governance
Istituto Italiano della Saldatura
 SGQ n° 021A PRS n° 021C
 PRD n° 021B SGA n° 033D
 Member of the Accordi di Mutuo
 Riconoscimento EA, IAF e ILAC
 Signatory of EA, IAF and ILAC
 Mutual Recognition Agreement
Notified Body / Ente Notificato
0475 CEE**WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD FORM (WPQR)**

CERTIFICATO QUALIFICAZIONE PROCEDURA DI SALDATURA

CERTIFICATE N° / CERTIFICATO N° **GB0095/19** rev. **0**

WPS Reference N°/ N° di riferimento WPS	ESPA 01/19 Rev. 0
Manufacturer/ Costruttore	ESPA S.R.L. - VIA DEI MULINI, 230 - LOC.FERRADA 16047 MOCONESI (GE)
Code, Testing standard/ Codice, normativa	EN ISO 15613:2005
Date of welding/ Data esecuzione saggio	23/05/2019

RANGE OF QUALIFICATION/ VALIDITA' DELLA QUALIFICAZIONE

Welding process/ Processo di saldatura	a) 141	b)	c)
Type(s)/ Tipo	a) Manual	b)	c)
Joint Type/ Tipo di giunto	Butt - Partial penetration as per joint design shown in page 2. (*)		
Single or multi run	Single run		
Parent Material/ Materiale di base	Group NA to Group NA (EN 10106 - M270-35A parent material only)		
Material thickness/ Spessore materiale base (mm)	20mm as result of n x 0,3mm thick magnetic sheets packaging.		
Outside diameter/ Diametro esterno (mm)	NA		

WELDING CONSUMABLES/ MATERIALI D'APP.	a)	b)	c)
Specification No./ Specifica No.	ISO 636-A		
Designation/ Classificazione	W2Si		
Trade name/ Nome commerciale	SG1		
Manufacturer/ Fabbricante	TECNOSALD		

FLUX/ FLUSSO	a)	b)	c)
Flux design./ Designaz. flusso	NA		
Flux trade name/ Nome commer. flusso	NA		
Manufacturer/ Fabbricante	NA		

GAS (ES)/ GAS	Classification/Class.	Gas(es)/Gas	Mixture/Miscela
Shielding/ Protezione a)	ISO 14175 - I1 - Ar	Ar	99,99%
Shielding/ Protezione b)	NA		
Backing/ Protezione al rovescio ()	NA		

Type of welding current/ Corr. di saldatura	a)	b)	c)
Welding position/ Posizione di saldatura	DC EN		
Heat input/ Apporto termico (kJ/mm)	PA		
Preheat/ Preriscaldamento (°C)	All		
Interpass temp./ Temp interpass (°C)	ISO 13916 - Tp 20 - CT	Preheat holding/ Postriscaldamento (°C)	NA
	NA		

Post Weld Heat Treatment and/or ageing/ Trattamento termico dopo saldatura e/o invecchiamento			
Temperature Range/ Intervallo di Temperatura (°C)	NA	Time Range (hours)/Tempo di mantenimento (ore)	NA
Heating rate/ Gradiente di riscaldamento (°C/h)	NA	Cooling rate/Gradiente di raffreddamento (°C/h)	NA

Other Information/ Altre informazioni (*) Depth of penetration 3±5mm as per Client requirements.

Welders name/ Nome del saldatore	MR. DURANTI DIEGO	Stamp/Punzone	DD
Welding test conducted by/ Saggi eseguiti da	ESPA S.R.L. - VIA DEI MULINI, 230 - LOC.FERRADA 16047 MOCONESI (GE)		
Mechanical test conducted by/ Prove mecc. condotte da	IIS LABORATORIO GENOVA (GE) - ITALY		
Laboratory report reference N./ Rapporto di prova N.	00857/2019 Rev. 0		
Test carried out in the presence of/ Prove cond. alla presenza di	MR. DARIO TANCREDI (IIS technician)	Test result/Ris. prove	Satisfactory

We certify that the statement in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirement of the/ Si certifica che i dati in questo certificato sono corretti e che i saggi di saldatura sono stati preparati, saldati e provati in accordo con le richieste della EN ISO 15613 :2005

CERTIFICATION AREA CSP
AREA CERTIFICAZIONE CSP

Maurizio Bancherò

LOCATION AND DATE OF ISSUE
LUOGO E DATA DI EMISSIONE

Genova 06/06/2019

MANUFACTURER
COSTRUTTORE

ESPA S.R.L.