

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

Sor- szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méret mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C	Megjegyzés	Hegesztés időpontja
1.	H/V 09 0796	P355NL1 a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport: 5.1 az AD 2000-MBI. HP0 1. táblázat és Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	OK Tigrod 12.64 W 4 Si1 az EN 1668 szerint	141 (TIG)	AD 2000-Mbl. HP2/1, EN 13480-4, EN 13445-4, ISO 15614-1, PED	PF/PC	D= 10,65 - 42,6 t= 1,61 - 4,6	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarratos csőkötés WPS száma: ESZO 141-01 CS, ESZO 141-02 CS WPAR száma: H/V 09 0796	2009.07.22
2.	H/V 09 0797	P355NL1 a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport: 5.1 az AD 2000-MBI. HP0 1. táblázat és Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	141: OK Tigrod 12.64 W 4 Si1 az EN 1668 szerint 111: OK 55.0, E 46 5 B 32 H5 az EN ISO 2560-A szerint	141/111 (TIG/E)	AD 2000-Mbl. HP2/1, EN 13480-4, EN 13445-4, ISO 15614-1, PED	PF/PC	D≥ 44,45 t= 3-22	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarratos csőkötés WPS száma: ESZO 141/111-01 CS, ESZO 141/111-02 CS WPAR száma: H/V 09 0797	2009.07.22
3.	H/V 09 0798	1.4404 az EN 10216-5 szerint, Anyagcsoport: 6 az AD 2000-MBI. HP0 1. táblázata és Anyagcsoport: 8.1 a CR ISO 15608 szerint	Cromatig 316 Lsi; W 19 12 3 Lsi az EN 12072 szerint	141 (TIG)	AD 2000-Mbl. HP2/1, EN 13480-4, EN 13445-4, ISO 15614-1, PED	PF/PC	D= 10,65 - 42,6 t= 1,477 - 4,22	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarratos csőkötés WPS száma: ESZO 141-01 SS, ESZO 141-02 SS WPAR száma: H/V 09 0798	2009.07.22
4.	H/V 09 0799	1.4404 az EN 10216-5 szerint, Anyagcsoport: 6 az AD 2000-MBI. HP0 1. táblázata és Anyagcsoport: 8.1 a CR ISO 15608 szerint	141: Cromatig 316 Lsi; W 19 12 3 Lsi az EN 12072 szerint; 111: Cromarod 316 L, E 19 12 3 L R 2 az EN 1600 szerint	141/111 (TIG/E)	AD 2000-Mbl. HP2/1, EN 13480-4, EN 13445-4, ISO 15614-1, PED	PF/PC	D≥ 44,45 t= 3 - 15,24	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarratos csőkötés WPS száma: ESZO 141/111-01 SS, ESZO 141/111-02 SS WPAR száma: H/V 09 0799	2009.07.22
5.	H/V 11 0293	16Mo3 az EN 10216-2 szerint, Anyagcsoport 1 az AD 2000-MBI. HP0 és Anyagcsoport: 1.1 a CR ISO 15608 szerint	Böhler DMO-IG W Mo Si az EN 12070 szerint	141 (TIG)	AD 2000-Mbl. HP2/1, EN ISO 15614-1 PED	PC	D≥ 28,5 t= 3 - 12,6	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarratos csőkötés WPS száma: 16Mo3-2PC WPAR száma: H/V 11 0293	2011.03.24
6.	H/V 11 0292	16Mo3 az EN 10216-2 szerint, Anyagcsoport 1 az AD 2000-MBI. HP0 és Anyagcsoport: 1.1 a CR ISO 15608 szerint	Böhler DMO-IG W Mo Si az EN 12070 szerint	141 (TIG)	AD 2000-Mbl. HP2/1, EN ISO 15614-1 PED	PF	D≥ 28,5 t= 3 - 12,6	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarratos csőkötés WPS száma: 16 Mo3-2PF WPAR száma: H/V 11 0292	2011.03.24
7.	H/V 11 0291	16Mo3 az EN 10216-2 szerint, Anyagcsoport 1 az AD 2000-MBI. HP0 és Anyagcsoport: 1.1 a CR ISO 15608 szerint	141: Böhler DMO-IG W Mo Si az EN 12070 szerint 111: Böhler FOW DMO Kb E Mo B 4 2 H5 az En 1599 szerint	141/111 (TIG/E)	AD 2000-Mbl. HP2/1, EN ISO 15614-1 PED	PC	D≥ 84,15 t= 7,05 - 28,2	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarratos csőkötés WPS száma: 16Mo3-1PC WPAR száma: H/V 1 0291	2011.03.03

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

Sor- szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méret mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C	Megjegyzés	Hegesztés időpontja
8.	H/V 11 0294	16Mo3 az EN 10216-2 szerint, Anyagcsoport 1 az AD 2000- MBI. HP0 és Anyagcsoport: 1.1 a CR ISO 15608 szerint	141: Böhler DMO-IG W Mo Si az EN 12070 szerint 111: Böhler FOW DMO Kb E Mo B 4 2 H5 az En 1599 szerint	141/111 (TIG/E)	AD 2000-Mbl. HP2/1, EN ISO 15614-1 PED	PF	D _≥ 84,15 t= 7,05 - 28,2	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarratos csőkötés WPS száma: 16Mo3-1PF WPAR száma: H/V 11 0294	2011.03.03
9.	H/V 11 0330	S235JRG2 az EN 10025 szerint, Anyagcsoport 1.1 a CR ISO 15608, Anyagcsoport: 1 az EN 288-3 és Anyagcsoport: 1 az EN ISO 15614-1 szerint; X8CrNi 25-20 az EN 10095 szerint Anyagcsoport 8.2 a CR ISO 15608, Anyagcsoport: 9 az EN 288-3 és Anyagcsoport 8.2 az EN ISO 15614-1 szerint	141: INOX TIG Ni82 SNI6082 az EN ISO 18274 szerint; 111: INOX E Ni82 E Ni6082 az EN ISO 14172 szerint	141/111 (TIG/E)	EN 12952-6, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, EN 288-3, PED	PF	t=3-12	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat WPS száma: ESZO 141-111 C-Sni WPAR száma: H/V 11 0330	2011.03.04
10.	H/V 11 1018	S235JRG2 az EN 10025 szerint, Anyagcsoport 1.1 a CR ISO 15608 és Anyagcsoport: 1 az AD 2000-MBI. HP0 szerint; P235GH Anyagcsoport 1.1 a CR ISO 15608 és Anyagcsoport 1 az AD 2000- MBI. HP0 szerint	OK Autrod 12.64 G4Si1 az EN ISO 14341-A szerint	135 (MAG)	AD 2000-MBI HP2/1, EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, PED	PB	t1= 3 - 7,2 a= 2,6-5,25	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Sarokvarrat WPS száma: CS-FW 135-2 WPAR száma: H/V 11 1018	2011.08.11
11.	H/V 13 0451	10CrMo9-10 az EN 10216-2 szerint, anyagcsoport 5.2 a CR ISO15608 szerint és 4.1 az AD 2000-MBI. HP0 szerint; X6CrNiMoTi17-12-2 az EN10216-5 szerint, anyagcsoport 8.1 a CR ISO15608 szerint és 6 az AD 2000-MBI. HP0 szerint	ELGA Cromarod 309 Lsi - W23 12 Lsi az EN IAO 14343-A szerint	141 (TIG)	AD 2000-MBI HP2/1, EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, PED, EN 12952- 5	PH/PC	t= 1,82-5,2 D _≥ 25,0	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat WPS száma: 5.2/8.1 141	2013.02.13
12.	H/V 13 0452	10CrMo9-10 az EN 10216-2 szerint, anyagcsoport 5.2 a CR ISO15608 szerint és 4.1 az AD 2000-MBI. HP0 szerint	Böhler CM2-IG - WCrMo2Si EN ISO 21952-a szerint	141 (TIG)	AD 2000-MBI HP2/1, EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, PED, EN 12952- 5	PH/PC	t= 3,0-10,0 D _≥ 28,85	van	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat WPS száma: 5.2 141-1	2013.02.13
13.	H/V 13 0453	13CrMo4-5 EN10216-2 szerint, anyagcsoport 5.1 a CR ISO 15608 szerint és 4.1 az AD 2000-MBI. HP0 szerint; 10CrMo9-10 az EN 10216-2 szerint, anyagcsoport 5.2 a CR ISO15608 szerint és 4.1 az AD 2000-MBI. HP0 szerint	Böhler DCMS-IG - WCrMo1Si EN ISO 21952 szerint	141 (TIG)	AD 2000-MBI HP2/1, EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, PED, EN 12952- 5	PH/PC	t= 3,0-10,0 D _≥ 28,85	van	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat WPS száma: 5.1 141-1	2013.02.13

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

Sor- szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méret mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C	Megjegyzés	Hegesztés időpontja
14.	H/V 13 1489	P355GH, EN10028-2 szerint, anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint és 1. az AD 2000-MBI. HP0 szerint	OK Autrod 12.51, G3Si1 az EN ISO 14341-A szerint; OK Autrod 12.20, S2 az EN756 szerint	135 (MAG) /121 (UP)	AD 2000-MBI HP2/1, EN 13445-4, EN ISO 15614-1, PED, EN 12952-5	PA	t= 7,0-28,0 D≥ 150,0	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	V-varrat 60° - WPS száma: pWPS 135/121-1	2013.08.01
15.	H/V 13 1532	10CrMo9-10 az EN 10216-2 szerint, anyagcsoport 5.2 a CR ISO15608 szerint és 4.1 az AD 2000-MBI. HP0 szerint; 13CrMo4-5 EN10216-2 szerint, anyagcsoport 5.1 a CR ISO 15608 szerint és 4.1 az AD 2000-MBI. HP0 szerint	Böhler DCMS-IG, WCrMo1Si EN ISO 21952-A szerint; Böhler FOX DCMS Kb, E CrMo1 B42 H5 EN ISO 3580-A szerint	141/111 (TIG/E)	AD 2000-MBI HP2/1, EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, PED, EN 12952-5	PC	t= 10,0-40,0 D≥ 109,55	Feszültségcsökkentés 680°C /2 óra	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: pM141-111-03	2013.08.01
16.	H/V 13 1530	10CrMo9-10 az EN 10216-2 szerint, anyagcsoport 5.2 a CR ISO15608 szerint és 4.1 az AD 2000-MBI. HP0 szerint	Böhler CM2-IG - WCrMo2Si EN ISO 21952-a szerint; Böhler FOX DCMS- Kb, E CrMo1 B 42 H5 az EN ISO 3580-A szerint	141/111 (TIG/E)	AD 2000-MBI HP2/1, EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, PED, EN 12952-5	PH/PC	t= 7,1-28,4 D≥ 79,5	Feszültségcsökkentés 720°C /2 óra	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: pM141-111-01	2013.08.01
17.	H/V 13 1531	10CrMo9-10 az EN 10216-2 szerint, anyagcsoport 5.2 a CR ISO15608 szerint és 4.1 az AD 2000-MBI. HP0 szerint; 13CrMo4-5 EN10216-2 szerint, anyagcsoport 5.1 a CR ISO 15608 szerint és 4.1 az AD 2000-MBI. HP0 szerint	Böhler DCMS-IG, WCrMo1Si EN ISO 21952-A szerint; Böhler FOX DCMS Kb, E CrMo1 B42 H5 EN ISO 3580-A szerint	141/111 (TIG/E)	AD 2000-MBI HP2/1, EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, PED, EN 12952-5	PH	t= 10,0-40,0 D≥ 109,55	Feszültségcsökkentés 680°C /2 óra	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: pM141-111-03	2013.08.01
18.	H/V 15 1057	P265GH 1.1 a CR ISO 15608 szerint	ESAB OK Aristorod 12.51, G3Si1 EN ISO 14343-A	135 (MAG) gépesített	EN 13445-4, EN ISO 15614-1, PED	PA	t= 3,0-16,0 D≥ 150,0	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2015-52	2015.04.06
19.	E122/0765/2015	P265GH 1.1 a CR ISO 15608 szerint / S355J2+N 1.2 a CR ISO 15608 szerint	ESAB OK Aristorod 12.51, G3Si1 EN ISO 14343-A	135 (MAG)	EN ISO 15614-1,	PF	t= 3,0-24,0	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2015-196	2015.07.16
20.	E122/0766/2015	P265GH 1.1 a CR ISO 15608 szerint / S355J2+N 1.2 a CR ISO 15608 szerint	ESAB OK Aristorod 12.51, G3Si1 EN ISO 14343-A	135 (MAG)	EN ISO 15614-1,	PC	t= 3,0-24,0	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2015-197	2015.07.16
21.	E122/0325/2016	S355J2+N 1.2 a CR ISO 15608 szerint	Böhler SG2, G3Si1 EN ISO 14343-A	135 (MAG)	DIN EN ISO 15614-1:2012	PC	t= 8,0-32,0 a=nincs korlátozva	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Sarokvarrat - WPS száma: 2016-52	2016.02.19
22.	E122/0324/2016	S355J2+N 1.2 a CR ISO 15608 szerint	Böhler SG2, G3Si1 EN ISO 14343-A	135 (MAG)	DIN EN ISO 15614-1:2012	PF	t= 8,0-32,0 a=nincs korlátozva	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Sarokvarrat - WPS száma: 2016-53	2016.02.19
23.	H/V 16 0380	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) 10.1 a CR ISO 15608 szerint	Lincoln LNT 4462 (ER2209) EN ISO 14343-A	141 (TIG)	EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, PED,	PH/PC	t=1,939-5,54 D=10,67-42,68	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2016-058, 2016-059	2016.03.18

VIZSGÁLT TECHNOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

Sor- szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méret mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C	Megjegyzés	Hegesztés időpontja
24.	H/V 16 0381	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) 10.1 a CR ISO 15608 szerint	Lincoln LNT 4462 (ER2209) EN ISO 14343-A	141 (TIG)	EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, PED,	PH/PC	t=1,939-5,54 D≥30,165	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2016-060, 2016-061	2016.03.18
25.	E122/0583	S235J2+N 1.1a CR ISO 15608 szerint	ESAB OK Autrod 12.20, S2 EN ISO 14171-A / ESAB OK Flux 10.71	121 (UP)	DIN EN ISO 15614-1:2012	PA/PC	t=3,0-16,0	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat fél V varrat - WPS száma: 2016-222	2016.05.24
26.	H/V 16 1097	1.4301 8.1 a CR ISO 15608 szerint	Cromatig 316LSi EN ISO 14343-A	141 (TIG)	EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, PED,	PH/PC	t=1,4-4,0 D≥44,45	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2016-392, 2016-393	2016.10.24
27.	H/V 17 0648	X11CrMo5 5.3 a CR ISO 15608 szerint	5 CrMo TIG EN ISO 21952-A	141 (TIG)	EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, 44/2016, 2014/68/EU, EN 12953, EN 12952	PH/PC	t=3,892 - 11,12 D≥25,0	Feszültségcsökkentő 740°C /1 óra	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2017-350, 2017-351	2017.08.10
28.	H/V 17 0649	X11CrMo5 5.3 a CR ISO 15608 szerint	5 CrMo TIG EN ISO 21952-A	141/111 (TIG/E)	EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, 44/2016, 2014/68/EU, EN 12953, EN 12952	PH/PC	t=3,0-15,24 D≥44,45	Feszültségcsökkentő 740°C /1 óra	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2017-352, 2017-353	2017.08.10
29.	H/V 17 0806	X6CrNi18-10 8.1 a CR ISO 15608 szerint	Böhler ER308 H-IG EN ISO 14343-A	141 (TIG)	EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, 44/2016, 2014/68/EU, EN 12953, EN 12952	PH/PC	t=3,0-12,0 D≥25,0	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2017-471, 2017-472	2017.10.16
30.	H/V 17 0807	X6CrNi18-10 8.1 a CR ISO 15608 szerint	Böhler ER308 H-IG EN ISO 14343-A, Böhler FOX E 308H ISO 3581-A	141/111 (TIG/E)	EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, 44/2016, 2014/68/EU, EN 12953, EN 12952	PA/PC	t=3,0-16,4 D≥109,55	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2017-473	2017.10.16
31.	H/V 17 0808	X6CrNi18-10 8.1 a CR ISO 15608 szerint	Böhler ER308 H-IG EN ISO 14343-A, Böhler FOX E 308H ISO 3581-A	141/111 (TIG/E)	EN 13445-4, EN 13480-4, EN ISO 15614-1, 44/2016, 2014/68/EU, EN 12953, EN 12952	PH	t=3,0-16,4 D≥109,55	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2017-474	2017.10.16
32.	H/V 18 2588	S355J2C+N 1.2 a CR ISO 15608 szerint	ESAB OK55.00 EN ISO 2560 A	111 (E)	EN 13445-4, EN ISO 15614-1, 44/2016, 2014/68/EU,	PC	t=3,0-24,0 D≥150	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Sarokvarrat - WPS száma: 2018-001	2018.09.13
33.	H/V 18 2589	S355J2C+N 1.2 a CR ISO 15608 szerint	ESAB OK55.00 EN ISO 2560 A	111 (E)	EN 13445-4, EN ISO 15614-1, 44/2016, 2014/68/EU,	PF	t=3,0-24,0 D≥150	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Sarokvarrat - WPS száma: 2018-002	2018.09.13
34.	H/V 18 2590	S355J2C+N 1.2 a CR ISO 15608 szerint	ESAB OK55.00 EN ISO 2560 A	111 (E)	EN 13445-4, EN ISO 15614-1, 44/2016, 2014/68/EU,	PC	t=3,0-24,0 D≥150	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2018-003	2018.09.13
35.	H/V 18 2591	S355J2C+N 1.2 a CR ISO 15608 szerint	ESAB OK55.00 EN ISO 2560 A	111 (E)	EN 13445-4, EN ISO 15614-1, 44/2016, 2014/68/EU,	PF	t=3,0-24,0 D≥150	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2018-004	2018.09.13
36.	H/V 19 2986	X10CrMoVNb 9-1 (1.4903)	141: 9CrMoV-N TIG , W CrMo91 EN ISO 21952-A 111: Chromet 9 V-N, E CrMo91 B 3 2 H5 EN ISO 3580-A	141/111 (TIG/E)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4	PH/PC	t= 5,55-12 D≥44,45	Feszültség csökkentő 740°C /1 óra	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2016-056 (PC) 2016-057 (PH)	2019.07.18

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

Sor- szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méret mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C	Megjegyzés	Hegesztés időpontja
37.	H/V 19 3159	X6CrNiTi 18-10 (1.4541)	NMS 347 Si EN ISO 14343-A	141 (TIG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1 ; EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953	PH/PC	t= 3-8,9 D≥16,7	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2019-001 (PH) 2019-002 (PC)	2019.08.05
38.	H/V 19 3160	X6CrNiTi 18-10 (1.4541)	NMS 347 Si EN ISO 14343-A	141 (TIG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1 ; EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953	PH	t= 3-21,4 D≥84,15	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2019-003 (PH)	2019.08.05
39.	H/V 19 3161	X6CrNiTi 18-10 (1.4541)	NMS 347 Si EN ISO 14343-A	141 (TIG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1 ; EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953	PC	t= 3-21,4 D≥84,15	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2019-004 (PC)	2019.08.05
40.	H/V 19 4023	X6CrNiTi 18-10 (1.4541)	Tigrod 316 L Si EN ISO 14343-A	141 (TIG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1 ; EN 13445-4; EN 13480-4;	PH	t= 3-12 D≥25	nincs	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett	Tompavarrat - WPS száma: 2019-005	2019.10.25
41.	H/V 19 4682	P355NL1 a DIN EN 10216-3 szerint; Anyagcsoport: 5.1 az AD 2000-MBI. HPO 1. táblázat és Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	OK Tigrod 12.64 W 4 Si1 az EN 1668 szerint	141 (TIG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1 ; EN 13445-4; EN 13480-4;	PH/PC	t= 3-11,2 D≥30,15	Feszültségcsökkenés 600°C /1 óra	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2019-006-007	2019.11.21
42.	H/V 19 4683	St 35.8 1.0305 a DIN17175 szerint; Anyagcsoport 1 az AD 2000-MBI. HPO1. táblázat és Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	OK Tigrod 12.64 W 4 Si1 az EN 1668 szerint OK Aristorod 12.51 G3Si1 14341-A	141 (TIG) /135 (MAG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1 ; EN 13445-4; EN 13480-4;	PH	t= 3-24 D≥109,55	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2019-008	2019.11.21
43.	H/V 19 4684	St 35.8 1.0305 a DIN17175 szerint; Anyagcsoport 1 az AD 2000-MBI. HPO1. táblázat és Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	OK Tigrod 12.64 W 4 Si1 az EN 1668 szerint OK Aristorod 12.51 G3Si1 14341-A	141 (TIG) /135 (MAG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1 ; EN 13445-4; EN 13480-4;	PC	t= 3-24 D≥109,55	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2019-009	2019.11.21
44.	H/V 19 4685	X6CrNiTi 18-10 1.4541 a 10216-5 szerint; Anyagcsoport 6 az AD 2000-MBI. HPO1. táblázat és Anyagcsoport 8.1 a CR ISO 15608 szerint	Tigrod 316 L Si EN ISO 14343-A / ER 308 L Si EN ISO 14343 W	141 (TIG) /135 (MAG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1 ; EN 13445-4; EN 13480-4;	PH	t= 3-24 D≥109,55	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2019-010	2019.11.21
45.	H/V 19 4686	X6CrNiTi 18-10 1.4541 a 10216-5 szerint; Anyagcsoport 6 az AD 2000-MBI. HPO1. táblázat és Anyagcsoport 8.1 a CR ISO 15608 szerint	Tigrod 316 L Si EN ISO 14343-A / ER 308 L Si EN ISO 14343 W	141 (TIG) /135 (MAG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1 ; EN 13445-4; EN 13480-4;	PC	t= 3-24 D≥109,55	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2019-011	2019.11.21

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

Sor- szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méret mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C	Megjegyzés	Hegesztés időpontja
46.	H/V 19 4687	X2CrNiMo 17-12-2 (1.4404) a 10216-5 szerint; Anyagcsoport 6 az AD 2000-MBI. HPO1. táblázat és Anyagcsoport 8.1 a CR ISO 15608 szerint	Tigrod 316 L Si EN ISO 14343-A	141 (TIG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1; EN 13445-4; EN 13480-4;	PK	t= 1-4 D≥52	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2019-012	2019.11.21
47.	H/V 20 2356	P355NL2 EN 10028-3 szerint, Anyagcsoport: 5.1 az AD 2000-MBI. HPO 1. táblázat és Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	Supramig Ultra EN ISO 14341-A G46 3 C 4Si1 / G50 5 M 4Si1 OE-SD3 1Ni 1/2Mo /EN ISO 14174: SA FB 1 55 Fedőpor: OP 121 TT -50°C ütemmunka	135 (GMAW) /121 (SAW)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1; EN 13445-4; EN 13480-4;EN 12952, EN 12953	PA	t= 10-40 (10 max 20)	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2020-001	2020.09.09
48.	H/V 20 2357	P355NH TC1 a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport: 5.1 az AD 2000-MBI. HPO 1. táblázat és Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	LNT 27 EN ISO 636 W 42 5 W3Si; ER 70S-6 -50°C ütemmunka	141 (TIG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1; EN 13445-4; EN 13480-4;	PC/PH	t= 3-12,6 D≥30,15	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2020-002; 2020-003	2020.09.09
49.	H/V 20 2502	P355NL2 EN 10028-3 /Anyagcsoport: 5.1 az AD 2000-MBI. HPO 1. táblázat és Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint P355NH TC1 a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport: 5.1 az AD 2000-MBI. HPO 1. táblázat és Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	LNT 27 EN ISO 636 W 42 5 W3Si; ER 70S-6 -50°C ütemmunka	141 (TIG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, AD 2000-Mbl. HP2/1; EN 13445-4; EN 13480-4;	PH	t1= 10-40 t2= 3-12,6 D≥16,85	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2020-006	2020.09.29
50.	H/V 20 2511	X15CrNiSi25-21 1.4841 EN 10095 /Anyagcsoport: 8.2 a CR ISO 15608 szerint	LNT 310 W25 20 EN ISO 14343-A	141 (TIG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953	PH/PC	t=3,2-6,4 D≥21,2	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2020-005	2020.09.22
51.	H/V 20 2782	X15CrNiSi25-21 1.4841 EN 10095 /Anyagcsoport: 8.2 a CR ISO 15608 szerint	LNT 310 W25 20 EN ISO 14343-A	141 (TIG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PH	t1=3-6,4; t2=3-24 D≥21,2	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Sarokvarrat - WPS száma: 2020-007	2020.10.16
52.	H/V 20 2783	S355J2+N 1.0579 EN 10025 /Anyagcsoport: 1.2 a CR ISO 15608 szerint	Lincoln L61 / Lincoln 780 (por)	121 (UP)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953	PC	t=3-16 mm D≥500	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2020-008	2020.10.16
53	msz 102/2021	410S ; 7.1 a CR ISO 15608 szerint	DT-1.4459 EN ISO 14343-A G/W 23 12 2 L ; AWS A5.9 ER309LMO/ DT-1.4009 EN ISO 14343-A G/W 13 / EN ISO 14343-B SS410; AWS A5.9 ER410	135 (MAG)	EN ISO 15613	PF	t=3-8 mm D≥500	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Sarokvarrat - WPS száma: 2021-001	2021.03.31

VIZSGÁLT TECHOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

Sor- szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méret mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C	Megjegyzés	Hegesztés időpontja
54	H/V 21 0881	P355NH a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	TD-MAK10 W 42 4 3Si1 / OK Autrod 12.50 G3Si1	141 (TIG) /135 (MAG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PH	t=7,5-30mm D≥84,15	Feszültségcsökkenítés 635°C /1 óra	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2021-002	2021.09.03
54	H/V 21 0882	P355NH a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	TD-MAK10 W 42 4 3Si1 / OK Autrod 12.50 G3Si1	141 (TIG) /135 (MAG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PC	t=7,5-30mm D≥84,15	Feszültségcsökkenítés 635°C /1 óra	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - WPS száma: 2021-002	2021.09.03
55	H/V 21 0906	X10CrMoVnB9-1(1.4903) P91 EN 10216-2 szerint, Anyagcsoport 6.4 a CR ISO 15608; 4.2 AD2000-Mbl HPO szerint	OK Tigrod 13.38 W CrMo91 EN 21952-A / OK 76.98 E CrMo91 B 4 2 H5	141/111 (TIG/E)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PH	t=10,72-42,88mm D≥161,9mm	Feszültségcsökkenítés 740°C /1 óra	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2021-004 (Rev1)	2021.10.04
56	H/V 21 0907	X10CrMoVnB9-1(1.4903) P91 EN 10216-2 szerint, Anyagcsoport 6.4 a CR ISO 15608; 4.2 AD2000-Mbl HPO szerint	OK Tigrod 13.38 W CrMo91 EN 21952-A / OK 76.98 E CrMo91 B 4 2 H5	141/111 (TIG/E)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PC	t=10,72-42,88mm D≥161,9mm	Feszültségcsökkenítés 740°C /1 óra	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2021-005 (Rev1)	2021.10.04
57	H/V 23 0457	S355J2 a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	TD-MAK10 W 42 4 3Si1 / OK Aristorod 12.51 G3Si1	141/135	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PH	t=17,5-70mm D≥60mm	Feszültségcsökkenítés 600°C /1 óra	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2023-001	2023.03.08
58	H/V 23 0458	S355J2 a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	TD-MAK10 W 42 4 3Si1 / OK Aristorod 12.51 G3Si1	141/135	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PC	t=17,5-70mm D≥60mm	Feszültségcsökkenítés 600°C /1 óra	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2023-002	2023.03.08
59	H/V 23 0463	S355J2 a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	TD-MAK10 W 42 4 3Si1 / OK Aristorod 12.51 G3Si1	141/135	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PH	t=10-40mm D≥60mm	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2023-003	2023.03.20
60	H/V 23 0464	S355J2 a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	TD-MAK10 W 42 4 3Si1 / OK Aristorod 12.51 G3Si1	141/135	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PC	t=10-40mm D≥60mm	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2023-004	2023.03.20
61	H/V 23 0465	P355NL2 a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	OK Aristorod 12.51 G3Si1	135	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PF	t≥5mm D≥500mm	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Sarokvarrat - pWPS száma: 2023-005	2023.03.22
62	H/V 23 0466	P355NL2 a DIN EN 10216-3 szerint, Anyagcsoport 1.2 a CR ISO 15608 szerint	OK Aristorod 12.51 G3Si1	135	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PC	t≥5mm D≥500mm	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Sarokvarrat - pWPS száma: 2023-006	2023.03.22

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

Sor- szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méretek mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C	Megjegyzés	Hegesztés időpontja
63	H/V 23 0831	X6CrNiMoTi 17 12 2a DIN EN 10216-3 szerint,Anyagcsoport 8.1 a CR ISO 15608 szerint 1.4571	316LSi	141/135	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953	PC	t=3,0-22,26mm D≥44,45mm	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2023-007	2023.05.15
64	H/V 23 0832	X6CrNiMoTi 17 12 2a DIN EN 10216-3 szerint,Anyagcsoport 8.1 a CR ISO 15608 szerint 1.4571	316LSi	141/135	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953	PH	t=3,0-22,26mm D≥44,45mm	nincs	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2023-008	2023.05.15
65	H/V 24 0003	X11CrMo9-1+I a DIN EN 10216-2 szerint,Anyagcsoport 5.4 a CR ISO 15608 szerint 1.7386; ASTM/ASME A/SA 335; P9	OK TIGROD 13.37	141 (TIG)	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953	PH/PC	t=3-12mm D≥84,15mm	Feszültségcs ökkentés 750°C /2 óra	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2023-009; 2023-010	2023.11.28
66	H/V 24 0641	X20CrMoV11-1 a EN10222-2 szerint,Anyagcsoport 6.4 a CR ISO 15608 szerint 1.4922	Böhler Thermanit MTS 4 Si / Böhler FOX 20 MVW	141/111	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PC	t=10-40mm D≥40mm	Feszültségcs ökkentés 750°C /2 óra, hegesztést követően lassú 80-100°C-ra hűtés után közvetlenül	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2024-001	2024.04.25
67	H/V 24 0642	X20CrMoV11-1 a EN10222-2 szerint,Anyagcsoport 6.4 a CR ISO 15608 szerint 1.4922	Böhler Thermanit MTS 4 Si / Böhler FOX 20 MVW	141/111	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PH	t=10-40mm D≥40mm	Feszültségcs ökkentés 750°C /2 óra, hegesztést követően lassú 80-100°C-ra hűtés után közvetlenül	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2024-002	2024.04.25
68	H-V 24 0893	X20CrMoV11-1 a EN10222-2 szerint,Anyagcsoport 6.4 a CR ISO 15608 szerint 1.4922	Böhler Thermanit MTS 4 Si	141	44/2016, 2014/68/EU, EN ISO 15614-1, EN 13445-4; EN 13480-4; EN 12952, EN 12953 AD 2000-Mbl. HP 2/1	PC/PH	t=3-14,2mm D≥33mm	Feszültségcs ökkentés 750°C /2 óra, hegesztést követően lassú 80-100°C-ra hűtés után közvetlenül	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint	Tompavarrat - pWPS száma: 2024-003; 2024-004	2024.07.30