

VIZSGÁLT TECHNOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE



Sor-szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méret mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C
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
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
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
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

Gyártó: ESZO Szerelő és Kereskedelmi Kft.
 Cég címe: 2451 Ercsi Öreghegyi út 2867 hrsz.
 Oldalak száma: 1/1

VIZSGÁLT TECHNOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE



Sor-szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méretetek mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C
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
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
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
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
9.	H/V 11 0330	16Mo3 az EN 10216-2 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: INOW 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

VIZSGÁLT TECHNOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE



Sor-szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méretek mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C
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
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
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
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
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

VIZSGÁLT TECHNOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE



Sor-szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méretek mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C
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
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
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
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
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
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
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

VIZSGÁLT TECHNOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE



Sor-szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méret mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C
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
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
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
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
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
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
28.	H/V 17 0649	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=3,0-15,24 D≥44,45	Feszültségcsökkentő 740°C / 1 óra	Ami az alap- és hozaganyagra megengedett
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
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

VIZSGÁLT TECHNOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE



Sor-szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méretek mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C
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
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
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
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
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
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
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
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

VIZSGÁLT TECHNOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE



Sor-szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méret mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C
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
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
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	Feszültségcsökkentés 600°C /1 óra	Alapanyag vagy hozaganyag előírásai szerint
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
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
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
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

Gyártó: ESZO Szerelő és Kereskedelmi Kft.
Cég címe: 2451 Ercsi Öreghegyi út 2867 hrsz.
Oldalak száma: 1/1

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

ESZO
KFT.

Sor-szám	WPAR száma:	Alapanyagok	Hozaganyagok	Hegesztési eljárás	Előírás	Hegesztési helyzet	Méret mm	Hőkezelés	Üzemi hőmérséklet °C
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

Gyártó: ESZO Szerelő és Kereskedelmi Kft.
Cég címe: 2451 Ercsi Öreghegyi út 2867 hrsz.
Oldalak száma: 1/1

VIZSGÁLT TECHNOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

ESZO
KFT.

Megjegyzés	Hegesztés időpontja
Tompavarratos csőkötés WPS száma: ESZO 141-01 CS, ESZO 141-02 CS WPAR száma: H/V 09 0796	2009.07.22
Tompavarratos csőkötés WPS száma: ESZO 141/111-01 CS, ESZO 141/111-02 CS WPAR száma: H/V 09 0797	2009.07.22
Tompavarratos csőkötés WPS száma: ESZO 141-01 SS, ESZO 141-02 SS WPAR száma: H/V 09 0798	2009.07.22
Tompavarratos csőkötés WPS száma: ESZO 141/111-01 SS, ESZO 141/111-02 SS WPAR száma: H/V 09 0799	2009.07.22

Gyártó: ESZO Szerelő és Kereskedelmi Kft.
Cég címe: 2451 Ercsi Öreghegyi út 2867 hrsz.
Oldalak száma: 1/1

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

ESZO
KFT.

Megjegyzés	Hegesztés időpontja
Tompavarratos csőkötés WPS száma: 16Mo3-2PC WPAR száma: H/V 11 0293	2011.03.24
Tompavarratos csőkötés WPS száma: 16 Mo3-2PF WPAR száma: H/V 11 0292	2011.03.24
Tompavarratos csőkötés WPS száma: 16Mo3-1PC WPAR száma: H/V 1 0291	2011.03.03
Tompavarratos csőkötés WPS száma: 16Mo3-1PF WPAR száma: H/V 11 0294	2011.03.03
Tompavarrat WPS száma: ESZO 141-111 C-Sni WPAR száma: H/V 11 0330	2011.03.04

Gyártó: ESZO Szerelő és Kereskedelmi Kft.
Cég címe: 2451 Ercsi Öreghegyi út 2867 hrsz.
Oldalak száma: 1/1

VIZSGÁLT TECHNOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

ESZO
KFT.

Megjegyzés	Hegesztés időpontja
Sarokvarrat WPS száma: CS-FW 135-2 WPAR száma: H/V 11 1018	2011.08.11
Tompavarrat WPS száma: 5.2/8.1 141	2013.02.13
Tompavarrat WPS száma: 5.2 141-1	2013.02.13
Tompavarrat WPS száma: 5.1 141-1	2013.02.13
V-varrat 60° - WPS száma: pWPS 135/121-1	2013.08.01

Gyártó: ESZO Szerelő és Kereskedelmi Kft.
Cég címe: 2451 Ercsi Öreghegyi út 2867 hrsz.
Oldalak száma: 1/1

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK
ÖSSZESÍTŐJE

ESZO
KFT.

Megjegyzés	Hegesztés időpontja
Tompavarrat - WPS száma: pM141-111-03	2013.08.01
Tompavarrat - WPS száma: pM141-111-01	2013.08.01
Tompavarrat - WPS száma: pM141-111-03	2013.08.01
Tompavarrat - WPS száma: 2015-52	2015.04.06
Tompavarrat - WPS száma: 2015-196	2015.07.16
Tompavarrat - WPS száma: 2015-197	2015.07.16
Sarokvarrat - WPS száma: 2016- 52	2016.02.19

Gyártó: ESZO Szerelő és Kereskedelmi Kft.
Cég címe: 2451 Ercsi Öreghegyi út 2867 hrsz.
Oldalak száma: 1/1

VIZSGÁLT TECHNOLÓGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

ESZO
KFT.

Megjegyzés	Hegesztés időpontja
Sarokvarrat - WPS száma: 2016-53	2016.02.19
Tompavarrat - WPS száma: 2016-058, 2016-059	2016.03.18
Tompavarrat - WPS száma: 2016-060, 2016-061	2016.03.18
Tompavarrat fél V varrat - WPS száma: 2016-222	2016.05.24
Tompavarrat - WPS száma: 2016-392, 2016-393	2016.10.24
Tompavarrat - WPS száma: 2017-350, 2017-351	2017.08.10
Tompavarrat - WPS száma: 2017-352, 2017-353	2017.08.10
Tompavarrat - WPS száma: 2017-471, 2017-472	2017.10.16
Tompavarrat - WPS száma: 2017-473	2017.10.16

Gyártó: ESZO Szerelő és Kereskedelmi Kft.
Cég címe: 2451 Ercsi Öreghegyi út 2867 hrsz.
Oldalak száma: 1/1

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

ESZO
KFT.

Megjegyzés	Hegesztés időpontja
Tompavarrat - WPS száma: 2017-474	2017.10.16
Sarokvarrat - WPS száma: 2018- 001	2018.09.13
Sarokvarrat - WPS száma: 2018- 002	2018.09.13
Tompavarrat - WPS száma: 2018-003	2018.09.13
Tompavarrat - WPS száma: 2018-004	2018.09.13
Tompavarrat - WPS száma: 2016-056 (PC) 2016-057 (PH)	2019.07.18
Tompavarrat - WPS száma: 2019-001 (PH) 2019-002 (PC)	2019.08.05
Tompavarrat - WPS száma: 2019-003 (PH)	2019.08.05

Gyártó: ESZO Szerelő és Kereskedelmi Kft.
Cég címe: 2451 Ercsi Öreghegyi út 2867 hrsz.
Oldalak száma: 1/1

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK
ÖSSZESÍTŐJE

ESZO
KFT.

Megjegyzés	Hegesztés időpontja
Tompavarrat - WPS száma: 2019-004 (PC)	2019.08.05
Tompavarrat - WPS száma: 2019-005	2019.10.25
Tompavarrat - WPS száma: 2019-006-007	2019.11.21
Tompavarrat - WPS száma: 2019-008	2019.11.21
Tompavarrat - WPS száma: 2019-009	2019.11.21
Tompavarrat - WPS száma: 2019-010	2019.11.21
Tompavarrat - WPS száma: 2019-011	2019.11.21

Gyártó: ESZO Szerelő és Kereskedelmi Kft.
Cég címe: 2451 Ercsi Öreghegyi út 2867 hrsz.
Oldalak száma: 1/1

VIZSGÁLT TECHNOLOGIÁK ÖSSZESÍTŐJE

ESZO
KFT.

Megjegyzés	Hegesztés időpontja
Tompavarrat - WPS száma: 2019-012	2019.11.21