

9	Protokół badania kwalifikowania typu	20
10	Certyfikat.....	20
11	Rozszerzenie zakresu kwalifikowania.....	20
12	Modyfikacja materiałów dodatkowych do spawania	21
13	Przeniesienie kwalifikowania	21
14	Przedłużenie kwalifikowania.....	21
	Załącznik A (informacyjny) Badania kwalifikowania typu – Przegląd	22
	Załącznik B (normatywny) Skład wyrobu litego – Wartości graniczne	23
	Załącznik C (normatywny) Stopiwo elektrod otulonych i drutów proszkowych – Wartości graniczne składu chemicznego	24
	Załącznik D (normatywny) Stopiwo materiałów dodatkowych do spawania stali, niklu i stopów niklu – Wymagania	25
	Załącznik E (normatywny) Obliczanie ferrytu delta.....	26
	Załącznik F (normatywny) Zakres kwalifikowania dla stali	27
	Załącznik G (normatywny) Spoiny czołowe – Ograniczenia grubości	28
	Załącznik H (normatywny) Złącza spawane – Wymagania techniczne	29
	Załącznik I (normatywny) Liczba złączy próbnych w badaniu kwalifikowania typu	30
	Załącznik J (informacyjny) Zalecany protokół badania kwalifikacyjnego.....	32
	Załącznik K (informacyjny) Certyfikat kwalifikowania typu.....	33
	Załącznik L (informacyjny) Przeniesienie kwalifikowania – Zgłoszenie.....	34
	Załącznik M (informacyjny) Przeniesienie kwalifikowania – Deklaracja identyczności.....	35
	Załącznik N (normatywny) Przedłużenie kwalifikowania – Badania wytwórcy.....	36
	Załącznik O (informacyjny) Kwalifikowanie pod nadzorem jednostki badawczej.....	37
	Załącznik P (informacyjny) Lista grup materiałowych zgodnie z CR ISO 15608:2000.....	39
	Bibliografia.....	41

Spis treści

Stronica

Przedmowa.....	4
Wprowadzenie	5
1 Zakres normy.....	6
2 Powołania normatywne	6
3 Terminy i definicje	8
4 Zastosowane procedury oceny zgodności.....	9
5 Badanie kwalifikowania typu	9
5.1 Postanowienia ogólne	9
5.2 Konieczne informacje	9
5.3 Badanie wyrobu	10
5.3.1 Badanie demonstrujące stosowalność.....	10
5.3.2 Pobieranie próbek do weryfikowania fizycznych cech wyrobu.....	10
5.3.3 Skład chemiczny wyrobu	10
5.3.4 Znakowanie wyrobu	10
6 Badanie	10
6.1 Badanie stopiwa	10
6.1.1 Postanowienia ogólne	10
6.1.2 Typ i liczba złączy próbnych oraz średnice materiałów dodatkowych do spawania do badań	11
6.1.3 Warunki spawania	11
6.1.4 Warunki badania, typ próbek do badania, liczba próbek do badania i wymagania	12
6.2 Badanie złączy spawanych	13
6.2.1 Materiały podstawowe	13
6.2.2 Typ i wymiary złączy próbnych.....	13
6.2.3 Warunki spawania	14
6.2.4 Liczba złączy próbnych	17
6.2.5 Liczba próbek do badania	17
6.2.6 Warunki badania i geometria próbki	18
6.2.7 Złącza spawane – Wymagania techniczne	18
6.2.8 Obróbka cieplna po spawaniu	18
6.2.9 Badania na pękanie gorące	19
7 Badania powtórne	19
8 Zakres kwalifikowania	19
8.1 Postanowienia ogólne	19
8.2 Materiały podstawowe	19
8.3 Obróbka cieplna po spawaniu	19
8.4 Kombinacja materiałów dodatkowych do spawania i materiałów pomocniczych.....	19
8.5 Pozycje spawania	20
8.6 Prąd i biegunowość	20
8.7 Spawalność grani.....	20
8.8 Zakres średnic.....	20
8.9 Temperatura maksymalna	20
8.10 Temperatura minimalna	20
8.11 Niedopasowanie wytrzymałości	20
8.12 Grubość materiału	20