

TANÚSÍTOTT TECHNOLÓGIÁK

CERTIFIED TECHNOLOGIES

Tanúsítvány melléklete
Annex of Certificate

W-181/18-A

BOBO Járműjavító, Ipari, Kereskedelmi és Szolgáltató Kft. 3528 Miskolc, Csele utca 10.

No WPQR (WPS)	Alapanyag Alapanyag-kombinációk Alapanyag csoport(ok) (CEN ISO/TR 15608)	Hozaganyag Segédanyag	Hegesztési eljárás	Hegesztési helyzet	Mérethatárok (falvastagság, átmérő)	Hőkezelés (pl. előmelegítés)	Üzemi hőmérséklet max/min °C	Szabályzat szabványszám	Megjegyzés
	Parent metal, Combination of parent metals parent material group (CEN ISO TR 15608)	Filler metal, Auxiliary material	Welding process	Welding position	Dimension range (wall thickness, diameter)	Heat treatment (e.g. preheating)	Working temperature max/min °C	Regulation, standard No.	Remarks
E 122/0561/2 018	S 355J2 (1.0577) EN 10025-2 I.2 CR ISO 15608	ESAB OK Autrod 12.5I G 42 3 Mn G3SiI EN ISO 14341-A B: M2I (82% Ar+18% CO ₂)	135	PA	t ₁₂ = 8-32 >=150	-	-	MSZ EN ISO 15614-1	BW
E 122/0562/2 018	S 355J2 (1.0577) EN 10025-2 I.2 CR ISO 15608	ESAB OK Autrod 12.5I G 42 3 Mn G3SiI EN ISO 14341-A B: M2I (82% Ar+18% CO ₂)	135	PB	t ₁₂ = 8-32 >=150	-	-	MSZ EN ISO 15614-1	FW
E 122/0563/2 018	S 355J2 (1.0577) EN 10025-2 I.2 CR ISO 15608	ESAB OK Autrod 48.00 G 42 4 B 42 H5 EN ISO 2560-A	111	PA	t ₁₂ = 8-32 >=150	-	-	MSZ EN ISO 15614-1	BW
E 122/0564/2 018	S 355J2 (1.0577) EN 10025-2 I.2 CR ISO 15608	ESAB OK Autrod 48.00 G 42 4 B 42 H5 EN ISO 2560-A	111	PB	t ₁₂ = 8-32 >=150	-	-	MSZ EN ISO 15614-1	FW
Felhatalmazott hegesztő koordinátor(ok) (név, szint)/ Authorized welding coordinator(s) (name, level):			Hájer Ottó – okl. gépészmérnök, okl. hegesztőmérnök, IWE						
Jóváhagyta és tanúsítja/Approved and certified:			ECM European Certification Service of Management Systems Ltd						

Budapest, 2019. január 7.


