

Designation: NS-EN ISO 9606-1:2013 135 P FW 8 FM5 S t6.0 PB s1
 Betegnelse:

Welders's name: Lønseth, Roy Atle
 Sveisers navn:

ID: RAL
 Id

Issued 1st time: 2012-01-09
 Utstedt 1. gang:

Date, place of birth: 1978-11-15, Norge
 Dato, fødested:

Method of identification: ID kort
 Identifikasjon:

Employer: Thomic Aluminium as
 Arbeidsgiver:

Certificate's ref. no.: 81441
 Godkjenningsbevisets ref.nr.:

		Test Piece(s) Teststykke(r)		Range of qualification Godkjenningsområde		Notified body no.: Teknisk Kontrollorgan nr.	
Welding process(es) Sveisemetode		135		135+138		0435	
Transfer mode Lysbueteknikk		Short Circuit		ALL		Examiner: Kontrollinstans:	
Plate (P) or Pipe (T) Plate (P) eller Rør (T)		P		P+T (Rotating: PA+PB: D>=75)		IKM Inspektion AS, Arendal	
Type of weld Type sveis		FW		FW		Photo (if required): Foto (dersom krav):	
Supplementary FW test Tilleggstest for kilsveis		Nei/No					
Material group(s) Materialgruppe(r)		8		1+2+3+4+5+6+7+8+9+10+11			
Welding consumables Tilsettmaterialer	Group Gruppe	FM5		FM5			
	Type Type	S		135: S+M			
	Designation Betegnelse	Lincoln Mig 316LSi					
Type of current and polarity Strømretning og polaritet		DC +					
Material thickness (mm) Godstykkelse (mm)		t=	6,0	3,0		Identification of test pieces: Identifikasjon av prøvestykker:	
Deposited thickness, s (mm) Avsettykkelse, s (mm)		s=				144105-01 Converted	
s1/s2 thickness (mm) s1/s2 tykkelse (mm)		s1=	s2=	-		Welding Procedure Specification No.: Sveiseprosedyrespesifikasjonsnr.:	
Outside pipe diam. (mm) Utvendig rørdiam.				500,0		-	
Welding position Sveisestilling		PB		PA+PB			
Weld details Sveis detaljer						Job knowledge: Fagkunnskap:	
Single or multi-layer Ett- eller flerlag		s1		s1		<input checked="" type="checkbox"/> Acceptable Akseptert	
Shielding gases Beskyttelsesgasser		M11		M11		<input type="checkbox"/> Not tested Ikke prøvet	
Auxiliaries Annet						Additional information in enclosures: Tilleggsinformasjon i vedlegg:	
Type of test Testtype		Performed and accepted Utført og akseptert		Not required Ikke påkrevd		<input type="checkbox"/> Yes Ja	
Visual Visuell		X				<input checked="" type="checkbox"/> No Nei	
Radiography Radiografi				X		Date of welding: Dato for oppsveising	
Ultrasonic Ultralød				X		2016-01-09	
Magnetic particle Magnetpulver				X		Validity of qualification until: Sertifikatet er gyldig til	
Penetrant Penetrant				X		2018-01-09	
Macro/micro Makro/mikroundersøkelse		X				9.2 Confirmation of the validity (6 months) 9.2 Bekreftelse av gyldighet (6 mnd)	
Hardness Hardhet				X		Date Dato	
Fracture Brudd				X		Position/title Stilling/tittel	
Bend Bøy				X		Signature Signatur	
Notch Tensile Strekprøving med kjerv				X		2016-07-06	
Additional tests Tilleggstester				X		2017-01-09	
Remarks Merknader						2017-07-14	
						9.3 Revalidation of welder qualification 9.3 Fornyelse av sveiserkvalifikasjon	
						Revalidation method: Fornyelsesmetode: b	
						Date Dato	
						Prolonged to Forlengt til	
						Position/title Stilling/tittel	
						Signature Signatur	
Date of issue Utstedelsesdato		Examining body Godkjenningsorgan					
2016-01-09		Jan Sletten					