

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

1090-2.84935897.TÜVRhPI.21.03

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2:2018

Producent	Weber Polska Sp. z o. o. Produkcyjna 5 Łozienica 72-100 Goleniów Polska
Zakład produkcyjny <small>Miejsce produkcji</small>	Produkcyjna 5, Łozienica 72-100 Goleniów
Specyfikacja techniczna Klasa wykonania Procesy spawalnicze <small>(numer referencyjny wg 4063)</small>	EN 1090-2:2018 EXC3 wg EN 1090-1:2009+A1:2011 135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane 136 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym 138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalowym 141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG
Grupa materiałowa	1.1, 1.2, 8 wg CEN ISO/TR 15608
Odpowiedzialny koordynator ds. spawania	IWE, PL - IWE - 00131/2007
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek okresu ważności	27.06.2018
Termin ważności	26.06.2024
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 21.06.2021

