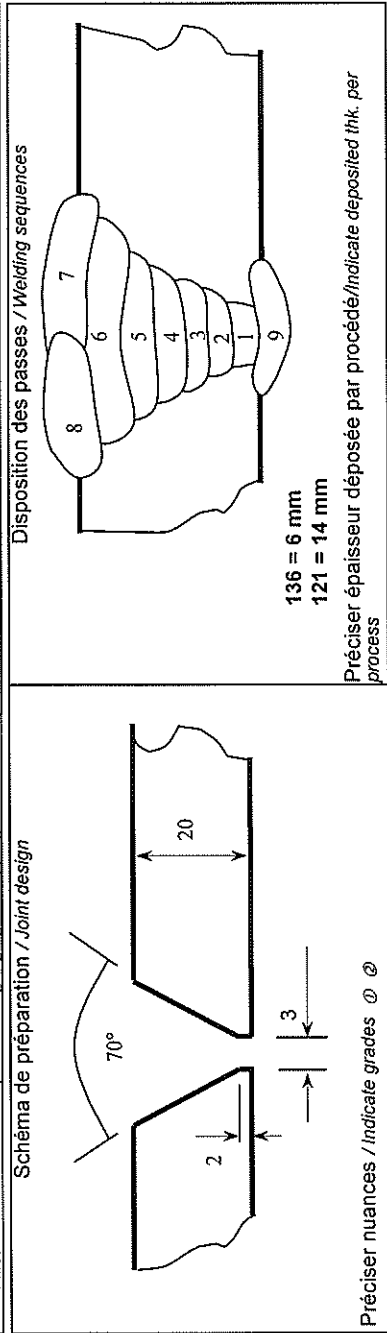


**ASSEMBLAGE DE QUALIFICATION – RAPPORT D'EXECUTION – RECORD OF WELD TEST**

<b>ASSEMBLAGE REPERE : D540100E10</b> Test Piece No		<b>Matériaux de base</b> Base material		<b>①</b>		<b>②</b>	
<b>Type d'assemblage</b> Joint type		<b>Nuance</b> Grade		16Mo3		/	
<input checked="" type="checkbox"/> Bout à bout Buff	<input type="checkbox"/> Support envers Backing strip	<input type="checkbox"/> Permanent	<input type="checkbox"/> oui Yes	Norme ou spécification Standard or specification		EN 10028-2	
<input type="checkbox"/> Tubes	<input checked="" type="checkbox"/> Tôles Plates	<input type="checkbox"/> Nature	<input type="checkbox"/> non No	N° de coulée Heat no		1MH336	
<input type="checkbox"/> Té	<input type="checkbox"/> Piquage Branch	:		Groupe/ Sous groupe Group / Subgroup		1.1	
<input type="checkbox"/> Pleine pénétration Full penetration				Epaisseur (mm) Thickness		20	
<input type="checkbox"/> Angle Fillet	<input type="checkbox"/> Gougeage ou meulage envers Back gouging or chipping			Diamètre ext. (mm) Outside diameter		/	



N° des passes / pass number		1		2		3		4 - 5		6 à 9	
Position / position		PC		PA		PA		PA		PA	
Procédé, degré mécanisation / process, d° of mechaniz.		136		M		M		A		A	
Nom du soudeur / welder's name		ELOUARZ		ELOUARZ		ELOUARZ		ELOUARZ		ELOUARZ	
Fabricant / manufacturer		SAF		SAF		LINCOLN		LINCOLN		LINCOLN	
Appellation commerciale / trade mark		OK Tubrod 14.02		L70		L70		L70		L70	
Désignation normalisée / std. designation		T50 22MM 2H 10		S2Mo		S2Mo		S2Mo		S2Mo	
Diamètre / diameter (mm)		1,2		1,2		3,2		3,2		3,2	
Fabricant / manufacturer		/		/		LINCOLN		LINCOLN		LINCOLN	
Appellation commerciale / trade mark		/		/		P230		P230		P230	
Désignation normalisée / std. designation		/		/		SA AB1 67 AC H5 2-20		SA AB1 67 AC H5 2-20		SA AB1 67 AC H5 2-20	
Type ou composition nominale / type		ATAL 5		ATAL 5		/		/		/	
Désignation normalisée / std. designation		M21		M21		/		/		/	
Débit / flow rate (l/min)		20		20		/		/		/	
Type ou composition nominale / type		/		/		/		/		/	
Désignation normalisée / std. designation		/		/		/		/		/	
Débit / flow rate (l/min)		/		/		/		/		/	
Type ou composition nominale / type		/		/		/		/		/	
Désignation normalisée / std. designation		/		/		/		/		/	
Débit / flow rate (l/min)		/		/		/		/		/	
Nature du courant / type of current (~, =, pulse)		=		=		=		=		=	
Electrode tungstène / tungsten electrode (type & Ø)		/		/		/		/		/	
Polarité de l'électrode ou du fil / electrode polarity		(+) (+)		(+) (+)		(+) (+)		(+) (+)		(+) (+)	
Intensité I / current (A)		158		158		400		450 - 480		500	
Tension à l'arc U / voltage (V)		19,6		19,6		29		30 - 32		34	
Vitesse d'exéc. v d'une passe / welding speed (mm/s)		3,20		3,20		5,16		5,16		5,16	
Apport de chaleur / heat input (k.U.I.10 <sup>-3</sup> / v) (kJ/mm)		0,773		0,773		2,248		2,616 - 2,976		3,294	
T° entre passes / interpass temperature (°C)		/		/		≤ 250		≤ 250		≤ 250	
Matériel de soudage / welding equipment		FILCORD 453S		FILCORD 453S		FILCORD 453S		SAF N°5005		SAF N°5005	
Préchauffage / preheat : <input checked="" type="checkbox"/> Non/No <input type="checkbox"/> Oui/Yes		Température : °C		Température : °C		Durée du maintien / : °C		Durée du maintien / : °C		Durée du maintien / : °C	
Postchauffage/postheat : <input checked="" type="checkbox"/> Non/No <input type="checkbox"/> Oui/Yes		Température : °C		Température : °C		Température de maintien / holding temp. : °C		Température de maintien / holding temp. : °C		Température de maintien / holding temp. : °C	
Vit. de montée/heat. rate : °C/h		Durée du maintien/hold time : °C/h		Durée du maintien/hold time : °C/h		Vit. de refroidiss./cooling rate : °C/h		Vit. de refroidiss./cooling rate : °C/h		Vit. de refroidiss./cooling rate : °C/h	
Autres informations / other informations : /											

\*Degré de mécanisation : M = manuel/manual, A = automatique /auto, TM = totalement mécanisé/fully mechanized, PM = partiellement mécanisé/partly mechanized

Signature du représentant de l'organisme d'examen  
 Visa of examining body's representative

APR 11 2011

PV n° : EN - SE - 11 - 0611  
 Record No : EN - SE - 11 - 0611

AQUAP - QMOAP EN 15614 - Juin 10 - Apave / BABCOCK MAROC D540100E10