

**Zoznam WPQR/ Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications**

**Výrobca / Hersteller / Manufacturer:** STROJLAB, s.r.o.  
 Čsl. Armády 140  
 068 01 Medzilaborce

Por.č. Nr.:/ No.:	Predpis / Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál / Grundwerkstoffe / Base Metals	Plech/ Blatte / Platte Rúra / Rohr / Pipe	Zvárací materiál / Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Názov, Specifikácia / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvárania / Schweißprozeß / Welding Process	Poloha zvárania/ Schweißposition / Welding Position	Rozmery / Abmessungen / Dimensions	Tepelné spracovanie / Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treatment	Prevádzková teplota / Betriebs-temp. / Operating Temp.°C	Poznámky / Bemerkungen / Remarks
1.	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	S 355 J2+N entsprechen <b>1.0570</b> nach EN 10027-2 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>HUATONG HTW-50</b> entsprechen (MAG) <b>G3 Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PA	t = 3+24 mm  D ≥ 500 mm	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Stumpfnah an Blech pWPS Nr.: T1/14 WPQR Nr.: PZ-300/14/833 11/2014
2.	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	S 355 J2+N entsprechen <b>1.0570</b> nach EN 10027-2 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>HUATONG HTW-50</b> entsprechen <b>G3 Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t ≥ 5 mm  D ≥ 500 mm	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Kehlnah an Blech pWPS Nr.: K1/14 WPQR Nr.: PZ-300/14/834 11/2014
3.	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	S 355 J2+N entsprechen <b>1.0570</b> nach EN 10027-2 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>ESAB OK AristoRod</b> Entsprechen <b>G3 Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t = 1,75+24 mm a = 2,62+5,25  D ≥ 500 mm	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Kehlnah an Blech pWPS Nr.: K1/15 WPQR Nr.: PZ-300/15/877 /2015

Dátum / Datum / Date	Kiállította / Erstellt durch / Prepared by:	Jóváhagyta / Geprüft durch / Approved by:	Szakértő / Inspector / Inspector:	Revízió / Revision:
31.01.2025	Ing. Peter Čeremeta IWE	 TÜVRheinland® Precisely Right.	 Szakértő / Inspector / Inspector: Ing Alžbeta Němcová, EWE	

**TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.**

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: [tuv@hu.tuv.com](mailto:tuv@hu.tuv.com); honlap: [www.tuv.hu](http://www.tuv.hu)



**Zoznam WPQR/ Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications**

**Výrobca / Hersteller / Manufacturer:** STROJLAB, s.r.o.  
 Čsl. Armády 140  
 068 01 Medzilaborce

Por.č. Nr.:/ No.:	Predpis / Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál / Grundwerkstoffe / Base Metals	Plech/ Blatte / Platte Rúra / Rohr / Pipe	Zvárací materiál / Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Názov, Specifikácia / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvarania / Schweißprozeß / Welding Process	Poloha zvarania/ Schweißposition / Welding Position	Rozmery / Abmessungen / Dimensions	Tepelné spracovanie / Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treatment	Prevádzková teplota / Betriebs-temp. / Operating Temp.°C	Poznámky / Bemerkungen / Remarks
4.	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	S 355 J2+N entsprechen <b>1.0570</b> nach EN 10027-2 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>ESAB OK AristoRod</b> Entsprechen <b>G3 Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PA	t = 25÷100 mm  D ≥ 500 mm	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Stumpfnah an Blech pWPS Nr.: 4/2015 WPQR Nr.: PZ-300/15/898 5/2015
5.	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	S 355 J2+N entsprechen <b>1.0570</b> nach EN 10027-2 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>HUATONG HTW-50</b> entsprechen <b>G3 Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t = 5÷20 mm  a = 3,75÷7,5	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Kehlnah an Blech pWPS Nr.: K1/2016 WPQR Nr.: PZ-300/16/1183 12/2016
6.	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	X6CrNiMoTi17 12 2 entsprechen <b>1.4571</b> nach EN 10088 <b>Gr.: 8.1</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>MTC</b> entsprechen <b>MT-316L</b> Nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t = 5÷20 mm  a = 3,75÷7,5	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Kehlnah an Blech pWPS Nr.: 1/2017 WPQR Nr.: PZ-300/17/1221 07/2017

Dátum / Datum / Date	Kiállította / Erstellt durch / Prepared by:	Jóváhagyta / Geprüft durch / Approved by:	Revízió / Revision:
31.01.2025	Ing. Peter Čeremeta IWE	 <b>TÜVRheinland®</b> Precisely Right. TÜV Rheinland InterCert Kft. 1143 Budapest, Gizella út 51.57.	Szakértő / Inspector / Inspector:  Ing. Alžbeta Němcová, EWE

**TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.**

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: [tuv@hu.tuv.com](mailto:tuv@hu.tuv.com); honlap: [www.tuv.hu](http://www.tuv.hu)

**Zoznam WPQR/ Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications**

**Výrobca / Hersteller / Manufacturer:** STROJLAB, s.r.o.  
Čsl. Armády 140  
068 01 Medzilaborce

Por.č. Nr.: / No.:	Predpis / Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál / Grundwerkstoffe / Base Metals	Plech/ Blatte / Platte Rúra / Rohr / Pipe	Zvárací materiál / Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Názov, Specifikácia / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvarania / Schweißprozeß / Welding Process	Poloha zvarania/ Schweißposition / Welding Position	Rozmery / Abmessungen / Dimensions	Tepelné spracovanie / Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treatment	Prevádzková teplota / Betriebs-temp. / Operating Temp. °C	Poznámky / Bemerkungen / Remarks
7.	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	X2CrNiMoN 22 5 3 entsprechen <b>1.4462</b> nach EN 10088 <b>Gr.: 10.1</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>MTC</b> entsprechen <b>MT-4462</b> Nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t = 5÷20 mm  a = 3,75÷7,5	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Kehlnaht an Blech pWPS Nr.: 2/2017 WPQR Nr.: PZ-300/17/1222 7/2027
8.	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	X2CrNiMoN 22 5 3 entsprechen <b>1.4462</b> nach EN 10088 <b>Gr.: 10.1</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>MTC</b> entsprechen <b>MT-4462</b> Nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PA	t = 3÷20 mm  D ≥ 500 mm	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Stumpfnah an Blech pWPS Nr.: 3/2017 WPQR Nr.: PZ-300/17/1223 7/2017
9.	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	S 690 QL entsprechen <b>1.8931</b> Nach EN 10027-1 <b>Gr.: 3.1</b> nach CR ISO 15608 Tab. 1	Blech	<b>ESAB OK AristoRod 69</b> entsprechen <b>G Mn3Ni1CrMo</b> Nach ISO 16834-A	135 (MAG)	PA	t = 3÷24 mm  D ≥ 500 mm	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Stumpfnah an Blech pWPS Nr.: T1/22 WPQR Nr.: PZ-300/22/2473 9/2022

Dátum / Datum / Date	Kiállította / Erstellt durch / Prepared by:	Jóváhagyta / Geprüft durch / Approved by:	Szakértő / Inspector / Inspector:	Revízió / Revision:
31.01.2025	Ing. Peter Čeremeta IWE	 TÜVRheinland® Precisely Right.	 22. Ing Alžbeta Němcová, EWE	

**TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.**

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: [tuv@hu.tuv.com](mailto:tuv@hu.tuv.com); honlap: [www.tuv.hu](http://www.tuv.hu)



**Zoznam WPQR/ Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications**

**Výrobca / Hersteller / Manufacturer:** STROJLAB, s.r.o.  
Čsl. Armády 140  
068 01 Medzilaborce

Por.č. Nr.: No.:	Predpis / Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál / Grundwerkstoffe / Base Metals	Plech/ Blatte / Platte Rúra / Rohr / Pipe	Zvárací materiál / Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Názov, Specifikácia / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvárania / Schweißprozeß / Welding Process	Poloha zvárania/ Schweißposition / Welding Position	Rozmery / Abmessungen / Dimensions	Tepelné spracovanie / Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treatment	Prevádzková teplota / Betriebs-temp. / Operating Temp.°C	Poznámky / Bemerkungen / Remarks
10	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	S 690 QL entsprechen <b>1.8931</b> Nach EN 10027-1 <b>Gr.: 3.1</b> nach CR ISO 15608 Tab. 1	Blech	<b>ESAB OK AristoRod 69</b> entsprechen <b>G Mn3Ni1CrMo</b> Nach ISO 16834-A	135 (MAG)	PB	t = 3÷40 mm  D ≥ 500 mm	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Kehlnaht an Blech pWPS Nr.: K1/22 WPQR Nr.: PZ-300/22/2472 9/2022
11.	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	S 355 ML entsprechen <b>1.8834</b> Nach EN 10027-1 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab. 1	Blech	<b>ESAB OK Autrod 12.64</b> entsprechen <b>G4 Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t = 3÷40 mm  D ≥ 500 mm	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Kehlnaht an Blech pWPS Nr.: K1/24 WPQR Nr.: PZ-300/24/3090 2/2024
12.	EN ISO 15614-1  2014/68/EU	S 355 ML entsprechen <b>1.8834</b> Nach EN 10027-1 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab. 1	Blech	<b>ESAB OK Autrod 12.64</b> entsprechen <b>G4 Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PA	t = 3÷24 mm  D ≥ 500 mm	žiadne/ keine	Wie Grungwerkstoff bzw. Schweißzusatz	Stumpfnah an Blech pWPS Nr.: T1/24 WPQR Nr.: PZ-300/24/3091 2/2024

Dátum / Datum / Date	Kiállította / Erstellt durch / Prepared by:	Jóváhagyta / Geprüft durch / Approved by:	Szakértő / Inspector / Inspector:	Revízió / Revision:
31.01.2025	Ing. Peter Čeremeta, IWE	 <b>TÜVRheinland®</b> Precisely Right. <p>TÜV Rheinland InterCert Kft. 1143 Budapest, Gizella út 51.57.</p>	 Ing. Alžbeta Němcová, EWE	

**TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.**

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: [tuv@hu.tuv.com](mailto:tuv@hu.tuv.com); honlap: [www.tuv.hu](http://www.tuv.hu)