

**BRAZER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL BRASATORE PER BRASATURA FORTE**

Certificate n°: / **Certificato n°:** J-22253/11
Page of: 1/1
Pagina di:
Manufacturer's BPS reference N°: N°: SD-01/11 / N°: SD-02/11
Procedura di brasatura forte del costruttore:
Brazer's name: MASSIMILIANO DAMIANI
Nome del brasatore:
Method of identification: Identity card n° / Carta d'identità n° AO 2461483
Metodo di identificazione:
Date and place of birth: 19/11/ 1970 - BARI
Data e luogo di nascita:
Employer: SECURITY DEALERS SYSTEM SRL – Via Bitritto, 112 - BARI
Dipendente presso:
Codice/Testing Standard: PED 97/23/EC, EN 13133: 2002
Codice/Norma di esame:

(FOTO)

Job knowledge: Accettable - not conducted / **Esame delle conoscenze tecniche: Superato - Non verificato**

Variables Variabili	Brazing test details Dettagli della prova pratica	Range of approval Campo di validità
Brazing process Processo di brasatura forte	Hand Torch (912; EN ISO 4063:2000) Cannello Manuale (912; EN ISO 4063:2000)	Hand Torch (912; EN ISO 4063:2000) Cannello Manuale (912; EN ISO 4063:2000)
Joint type Tipo di giunto	Lap Joint Sovrapposizione	Lap Joint Sovrapposizione
Parent metal group Tipo/i materiale/i base	EN 12735-1: Gr.31; Cu-DHP to/Con Gr.31; Cu-DHP	(GR.31 To/Con GR. 31) (ISO 15608:2000)
Filler metal type / designation Metallo d'apporto / tipo / designazione	EN 1044; CP 104	All equivalent Tutti equivalenti
Flux Type/designation Flusso tipo e designazione	N.A.	N.A.
Type gas of heating Tipo di gas di riscaldamento	O₂ (Oxygen) + C₃ H₈ (Propane) O₂ (Ossigeno) + C₃ H₈ (propano)	O₂ + C₃ H₈
Material thickness (mm) Spessore/i del/i saggio/i di prova (mm)	Ø 6; 0,75 to/Con 0,75 Ø 35; 1,0 to/Con 1,0	≥ 0,5 + ≤ 2 to/con ≥ 0,5 + ≤ 2 (mm)
Pipe/s outside diameter/s (mm) Diametro/i esterno del/i tubo/i (mm)	Ø 6 to/con 7,7 mm (See BPS) Ø 35 to/con 37,2 mm (Vedere BPS)	≤ 42 mm to/con ≤ ± 47 mm / (≥ 6 mm min.)
Overlap (mm) Sovrapposizione (mm)	Ø 6; 7 mm Ø 35; 18 mm	22,5 max
Brazing position(s) Posizione/i di brasatura	Pipe; Vertical and Horizontal Upflow Horizontalflow Tubo fisso verticale e Orizzontale Flusso Ascendente e Orizzontale	Vertical - Upflow Downflow Horizontal-flow Tubo Verticale; flusso Ascendente Discendente Tubo Orizzontale flusso orizzontale
Torch size Dimensione punta	160+500 l/h diam 2 mm	Only equivalent types Solo tipi equivalenti

Type of test Tipo di prova	Performed/acceptable Eseguita/accettata	Type of test Tipo di prova	Performed/acceptable Eseguita/accettata
EN 12799	Par. 4.8	EN 12797	ASME IX- QB 181
Visual examination Esame visivo	SATISFACTORY SODDISFACENTE	Hot tearing test Prova di criccabilità a caldo	SATISFACTORY, SEE ENCLOSED SODDISFACENTE, VEDERE ALLEGATO
Additional test* Prove aggiuntive*	NOT EXECUTED NON ESEGUITO	Peel test Prova di separazione	NOT EXECUTED NON ESEGUITO

Certified that the brazer identified above has, when using the brazing procedure given in the present form, has satisfied requirement described from the applied norms. Si certifica che il brasatore sopra indicato, usando la procedura di brasatura forte indicate nel presente modulo, ha soddisfatto i requisiti descritti dalle norme applicate.

The validity of this certificate expires on:
La validità del certificato è fino in data:

20/12/2014

Date of issue:
Data di emissione: 21/12/2011

Name and Signature:
Nome e firma:

Date and signature Manufacturer
Data e firma del Costruttore

Examiner
Esaminatore **Mr Donato Prisco**

Inspecting Authority:
Organismo di controllo:

**CERTIFICATION BODY FOR PRESSURE EQUIPMENT
OF TÜV THÜRINGEN e.V. No. N°0090 97/23/EC
Melchendorfer Str. 64 D-99096 Erfurt / Prato Office**

BRAZER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL BRASATORE PER BRASATURA FORTE

Prolungamento della qualifica da parte dell'Esaminatore o dell'Organismo di prova per i successivi 3 anni

Date Data	Signature Firma	Position or title Mansioni o titolo	Date Data	Signature Firma	Position or title Mansioni o titolo

Il prolungamento della sua validità sarà soggetta alla valutazione di ispettori TÜV Thüringen in riferimento alle registrazioni e alla documentazione delle brasature e a qualsiasi requisito del codice specifico.

Prato- Office- Italy
Via Montalese, 315
59013 Montemurlo (PO)
Tel: +39-0574-686915
Fax: +39-0574-684947
E-mail: sts.tabirena@libero.it