

EN 13134:2001

CERTIFICADO DE CUALIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDEO FUERTE

Fabricante nombre y dirección:
SEREVA,S.A.
Crtra.s/n CASTELLSERÀ (Lleida)
25334 (Lleida)

Organismo de Inspección nombre y dirección:
TÜV Internacional / TÜV Rheinland S.L.
Parc de Negocis "MAS BLAU"
Edifici OCEANO - C/ Garrotxa, 10-12
08820 EL PRAT DE LLOBREGAT

Nº de refª del procedimiento de soldeo fuerte del fabricante: **SEREVA-01**

Nº de refª del Organismo de inspección:
NR.33096262 / 07

Método de cualificación.

- a) Presentación de una prueba escrita demostrando la existencia de un procedimiento relevante validado por la experiencia.
- b) Presentación de un procedimiento ya cualificado por otro Inspector u Organismo de Inspección.
- c) **Ejecución de la prueba de cualificación de un procedimiento de soldeo fuerte ante el Inspector u Organismo de Inspección.**

(en negrita las que procedan)

Para los casos a) y b) números de referencia de los documentos presentados:

Dominio de validez (si es aplicable): **Soldeo de tubos cobre, mediante soldeo fuerte -por capilaridad-, desde \varnothing 3/8" hasta \varnothing 5/8".**

Números de referencia de los documentos que justifican el dominio de validez de la cualificación:

Certificado conforme el presente procedimiento de soldeo fuerte cumple los requisitos de las siguientes normas o documentos equivalentes: **EN 13134:2001**

Nombre del Inspector o del representante del Organismo de Inspección, firma y fecha: **12.12.2007**



Vº.Bº.:



Ivan Viladegut Casals

Nombre del representante del fabricante, firma y fecha:

Àngel Corcos Villanueva



31-1-08

EN 13134:2001

PROCEDIMIENTO DE SOLDEO FUERTE CUALIFICADO

Nª de refª del procedimiento de soldeo fuerte del fabricante: **SEREVA-01**

Nº de refº del Organismo de Inspección: **NR.33096262 / 07**

Detalles del procedimiento de soldeo fuerte

Proceso de soldeo fuerte: **A; soplete manual (por capilaridad)**

Tipos de uniones:

Plano de la unión
(Ver macrografías adjuntas, hoja nº:4)

Materiales base y especificaciones: - **Cu DHP 99,9 % (Fabricante: HALCOR S.A)**
 \varnothing 3/8" (9,525x0,35 mm)
 \varnothing 5/8" (15,875x0,38 mm)
 s/ EN 127735-1 i EN 127735-2

Metal de aporte del soldeo fuerte:

Tipo y especificación: - **Varilla Aleación Cu P 8% 3mm (Fabricante: BROQUETAS S.L.), s/ UNE-EN 1044 (Cu 89,8 %, P 5,8 %, Ag 4,4%)**

De proceso: - ---
 Método aplicación aporte: - **Manual**

Decapante:

- **Nombre del producto: FLUIDIX BLANCO**
 - **Proveedor: ABELLO LINDE S.A.**
 - **Composició: Trimetalborato (47 %), Metanol (48,3 %) i Acetona (2,03%).**

Fundente:

Tipo y especificación: - **O₂+C₂H₂ (Proveedor: ABELLÓ LINDE S.A)**
 Forma: - **Llama**
 Método aplicación aporte: - **Manual (mediante boca con regulador de llama)**

Detalle de útiles y fijación: - ---

Método de limpieza previa al soldeo fuerte: - ---

Método de limpieza posterior al soldeo fuerte: - ---

Tratamiento térmico después del soldeo fuerte (ciclo tiempo-temperatura): ---

Detalles del procedimiento de soldeo fuerte (véase la tabla A.1): ---

Nombre del representante del fabricante, fecha y firma:

Ángel Corcos

[Signature] 31-1-08

Nombre del inspector o del representante del Organismo de Inspección, fecha y firma: **12.12.2007**



[Signature]

.Vº.Bº.:

Ivan Viladegut Casals