

## BRAZER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE UNI EN ISO 13585 CERTIFICATO QUALIFICA BRASATORE UNI EN ISO 13585

Designazione/Designation (s): **ISO 13585 – 912 T O D-D CuP 179 FF t2/1,5 D54/57 L35 VU**

Nome e indirizzo del costruttore:  
Manufacturers's name and address: **A.R. IMPIANTI SNC  
Via Marconi 95 - 15037 Lu e Cuccaro Monferrato (AL)**

Certificato No. / Certificate reference No. **DTC-BPC-A00023-20**

BPS No. / BPS reference No: **CU-21/20**

Nome del Brasatore / Brazer's name: **Tommaso Amisano**

Identificazione / Metodo di identificazione  
Identification / Method of identification **Stamp AT – C.I. N. AU 1862019**

Data e luogo di nascita / Date and place of birth **12/10/1980 – Alessandria (AL)**



Datore di Lavoro / Employer: **A.R. IMPIANTI SNC**

Normativa di riferimento / Testing standard **UNI EN ISO 13585:2012**

Conoscenze tecniche/ Job Knowledge  Accettate/Acceptable  non sottoposte a prove/not tested

Variabili / Variables	Saggio di prova Test piece	Campo di validità Range of qualification
Procedimento di brasatura/Brazing process :	912	912
Spessore del materiale/Material Thickness (mm) :	2,0 / 1,5	1,0 + 4,0 / 0,75 + 3,0
Diametro esterno del tubo/Outside pipe diameter (mm)	54,0 / 57,0	≤ 54,0 / ≤ 57,0
Lunghezza di sovrapposizione/Overlap length (mm)	35,0	≤ 35,0
Gruppo di metalli/Parent Material (Group)	ISO/TR 15608: 31 (D) - 31 (D)	D (31+34, 37, 38) - D (31+34, 37, 38)
Metallo d'apporto, temperature di lavoro: Filler Metal (Type), working temperature	ISO 17672:2016: CuP 179 800 °C	ISO 17672:2016 Table 7 Same class (Class CuP)
Applicazione Materiale d' apporto Brazing filler application	Face Fed (FF)	Face Fed (FF) – Pre-placed (PP)
Tipo di prodotto / Product type	Pipe (T)	Pipe (T)
Tipo di giunto/ Type of joint	Overlap joint (O)	Overlap joint (O)
Direzione flusso materiale d' apporto Filler metal flow direction	VU	All flow directions (H, VD, VU)
Grado di automazione / Degree of mechanization	Manual	Manual – Mechanized
Altro / Other :	-	-

Further information is stated in the attached document or in the specification for brazing procedure N. **CU-21/20**

Tipo di test / Type of Testing	Esagulti ed accettati Performed and accepted	Non testati Not tested	Nome dell'esaminatore e firma Name of examiner and signature		
Esame Visivo / Visual Testing	VT-750408-20 - 24/02/2020		<b>Danièle Brazzarola</b> 		
Liquidi Penetranti / Penetrant Testing		X	Luogo, data Place, date <b>Cinisello Balsamo, 04/03 2020</b>		
Esame Radiografico / Radiographic Testing		X	Approvato da Approved by <b>Antonio Fimiani</b> 		
Prova di pelatura/Peel test	SP-750408-20 - 24/02/2020	X	Data della brasatura / brazing date: <b>24/02/2020</b>		
Macrografia / Macro test			Qualifica valida fino al/ Qualification valid until: <b>23/02/2023</b>		
Conferma della qualifica da parte del datore di lavoro o da altro responsabile (ogni 6 mesi) richiesta per la validità del certificato Confirmation of qualification by employer or other responsible person (every six months), required for the validity of certificate.			Prolungamento della qualifica da parte dell'esaminatore o Organismo d' esame (ogni tre anni). Prolongation of qualification by examiner or examining body (every three years).		
Data / Date	Firma / Signature	Funzione o titolo Position or title	Data / Date	Firma / Signature	Funzione o titolo Position or title

Certificato conforme ai Regolamenti DEKRA Testing and Certification / In compliance with the Regulations DEKRA Testing and Certification:  
Regolamento generale per la certificazione delle persone / General Rules for the certification of personnel  
Regolamento generale per la qualifica del personale di saldatura e brasatura / General rules for the qualification of welding and brazing personnel