

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

Certificate n°: / Certificato n°: J-43133/14
Page of: 1/1
Pagina di:
Manufacturer's BPS reference N°:
Procedura di brasatura forte del costruttore: N°: LF-01/14 / N°: LF-02/11

Brazer's name:
Nome del brasatore: LORENZO GUERRESCHI

Method of identification:
Metodo di identificazione: Identity Card n° / Carta di identità n° BS 5068774C

Date and place of birth:
Data e luogo di nascita: 03/05/1979 – BRESCIA (BS)

Employer:
Dipendente presso: LG FRIGOIMPIANTI DI GUERRESCHI LORENZO -Via Europa,120/122 -25020- Flero (BS)

Codice/Testing Standard:
Codice/Norma di esame: PED 97/23/EC, EN 13585: 2012



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)
Material thickness (mm) Spessore/i del/i saggio/i di prova (mm)	Ø 54; 2,0 to/Con 2,0	Ø 54 : 1,0 ÷ 4,0 (mm)
Pipe outside pipe diameter (mm) Diametro esterno del tubo (mm)	Ø 54 to/con 58,3 mm (Vedere BPS)	Ø 54 : ≤ 54 mm
Overlap length (mm) Sovrapposizione (mm)	Ø 54; 30 mm	Ø 54 : ≤ 30 mm
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)
Brazing filler type,work temperature Tipo di riempimento,temperatura di lavoro	UNI EN ISO 17672 : CuP 281 ; 710°	All equivalent ; 650÷810
Brazing filler application Applicazione di riempimento	Face fed	Face fed, Pre-placed
Product Type Tipo di Giunto	Pipe	Pipe
Filler metal flow directon Direzione del flusso di brasatura	Vertical up-flow Flusso Ascendente	All flow direction Tutte le direzioni
Degree of mechanization Grado di meccanizzazione	Manual Manuale	Manual and Mechanized Manuale e meccanizzato
Other Altro		

Type of test Tipo di prova	Performed/acceptable Eseguite/accettate	Type of test Tipo di prova	Performed/acceptable Eseguite/accettate
EN 12799	Par. 4.8	EN 12797	ASME IX- QB 181
Visual examination Esame visivo	SATISFACTORY SODDISFACENTE	Tensile test Prova di trazione	NOT EXECUTED NON ESEGUITO
Additional test* Prove addizionali*	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:

17/04/2017

Date of issue: 18/04/2014
Data di emissione: 18/04/2014

Name and Signature:
Nome e firma:

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

LG FRIGOIMPIANTI
in Lorenzo Guerreschi
Via Europa, 120/122
25020 FLERO (BS)
Cod. Fisc. GRRLNZ79E03B157F
P.IVA. 02632510984

