

ANB / ANBCC

Examining body / Ente Esaminatore

**IIS CERT**Corporate Governance  
Istituto Italiano della Saldatura

SGQ n° 021A PRS n° 021C  
PRD n° 021B SGA n° 033D  
Membro degli Accordi di Mutua  
Riconoscimento EA, IAF e ILAC  
Signatory of EA, IAF and ILAC  
Mutual Recognition Agreement

Notified Body / Ente Notificato  
0475 CEE

BRAZER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH UNI EN 13133  
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL BRASATORE IN ACCORDO CON UNI EN 13133  
**VE0134/11**

Photo (if required)

**Manufacturer's BPS reference N.** SAF 01/08 - SAF 02/08 - SAF 03/08 Rev.0  
Procedura di riferimento del costruttore  
**Brazer/Brasatore**

**Surname/Cognome**  
**Name/Nome**

**Identification/Punzone** MP  
**Date of birth/Data di nascita**  
**Place of birth/Luogo di nascita**

**Employer/Datore di lavoro** SAF S.P.A - VIA CASALIN, 3 - 36040 GRANCONA (VI)  
**Job Knowledge /Esame teorico**  Accepted  Not tested

**The requirements referred to at paragraph 4 of UNI EN 13133 are satisfied by document IIS CSP 007 P Rev. 5**

I requisiti di cui al punto 4 della UNI EN 13133 sono soddisfatti dal documento IIS CSP 007 P Rev. 5

Variables/Variabili	Weld test detail Dettagli prova pratica	Approval and range of approval Campo di validità dell'approvazione
<b>Brazing process/Processo di brasatura</b>	912	912
<b>Process type/Tipo processo</b>	Hand torch	Hand torch
<b>Joint type/Tipo di giunto</b>	Branch connection Socket/Lap length:5 mm	Branch connection Socket/Lap length:6,25 mm max
<b>Parent metal/Materiale base</b>		
<b>Specification and type/Specifica e tipo</b>	GR. 31 to GR. 31 (CR ISO TR 15608:2002)	GR. 31 to GR. 31 (CR ISO TR 15608:2002)
<b>Thickness/Spessore (mm)</b>	0,7 to 0,7 and 0,9 to 0,9	0,35÷1,8
<b>Diameter/Diametro (mm)</b>	4 to 6 and 20 to 22	4÷22
<b>Filler metal/Materiale d'apporto</b>		
<b>Specification and type/Specifica e tipo</b>	UNI EN 1044 CP203	UNI EN 1044 CP203
<b>Form/Tipologia</b>	Rod	Rod
<b>Method of supply/Metodo di apporto</b>	Manual	Manual
<b>Brazing flux/Flusso</b>		
<b>Specification and type/Specifica e tipo</b>	UNI EN 1045 FH21	UNI EN 1045 FH21
<b>Form/Tipologia</b>	Liquid	Liquid
<b>Method of supply/Metodo di apporto</b>	Automatic	Automatic
<b>Heating gas type/Tipo gas di riscaldamento</b>	Propane/Oxygen	Propane/Oxygen
<b>Joint position/Posizione giunto</b>	Vertical downflow	Vertical downflow
<b>Jigs and fixtures/Elementi per accoppiamento</b>	None	None
<b>Brazing torch/Torcia</b>	Manual Burner Type 5	Any other similar torch

Type of test/Tipo di prova	Performed - acceptable/Effettuate - accettate	Remarks/Osservazioni
<b>Visual examination/Esame visivo</b>	Acceptable	
<b>Additional examination and testing/ Prove addizionali</b>		
- Macro/Macrografia	Acceptable	IIS Report n° SAF01/11
- Macro/Macrografia	Acceptable	IIS Report n° SAF02/11
- Macro/Macrografia	Acceptable	IIS Report n° SAF03/11
-		

CERTIFICATION AREA CSP  
AREA CERTIFICAZIONE CSP

Barbaro Lucio

LOCATION, ISSUE AND EXPIRY DATE  
LUOGO, DATA DI EMISSIONE E SCADENZA

Mogliano Veneto 13/07/2011 12/07/2014

MANUFACTURER  
COSTRUTTORE