



# INSTYTUT SPAWALNICTWA

## Ośrodek Certyfikacji

ul. Bł. Czesława 16/18, 44-100 Gliwice



AC 029

## CERTYFIKAT Nr C-W/006/04/P

zgodności z normą

(przedłużenie okresu ważności certyfikatu C-W/006/04)

Nazwa i adres dostawcy certyfikowanego wyrobu:	PERUN S.A. ul. Grochowska 301/305 03-842 WARSZAWA
Nazwa i adres producenta:	PERUN S.A. ul. Grochowska 301/305 03-842 WARSZAWA
Nazwa wyrobów:	Palniki do spawania i cięcia
Typy (odmiany):	PC-216A/X16, PC-216P/X16, PU-216A/Y12, PU-216A/U16 i PS-216
Symbol wg PKW i U: Symbol ICS:	29.40.60 – 13.11 25.160.30
Podstawowe parametry dla PC-216A/X16:	grubość cięcia od 3 mm do 300 mm ciśnienie tlenu od 2 bar do 10 bar ciśnienie acetylenu od 0,2 bar do 0,5 bar prędkość cięcia od 80 mm/min do 600 mm/min
Wyroby spełniają wymagania zawarte w:	Polskiej Normie PN-EN ISO 5172:2006 (U) Sprzęt do spawania gazowego Palniki do spawania, podgrzewania i cięcia gazowego Wymagania techniczne i badania identycznej z EN ISO 5172:2006 Gas welding equipment - Blowpipes for gas welding, heating and cutting - Specifications and tests (ISO 5172:2006)/ Gasschweißgeräte – Brenner für Schweißen, Wärmen und Schneiden – Anforderungen und Prüfungen (ISO 5172:2006)
Zgodnie z raportem z badań wykonanym przez:	Laboratorium Badawcze Spawalnictwa Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach
Nr i data raportu:	LU/223/98 z 1998-12-15; LU/224/98 z 1998-12-18; LU/218/98 z 1998-11-26; LU/219/98 z 1998-12-03; LU/220/98 z 1998-11-27.

Certyfikat jest ważny w okresie od 23 listopada 2007 roku do 22 listopada 2012 roku i dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów mających identyczne cechy jak przedstawione do badań próbki i odpowiadających wymaganiom określonym powyżej.

Kierownik  
Ośrodka Certyfikacji

Dr inż. Eugeniusz Szczok

Dyrektor  
Instytutu Spawalnictwa

Prof. dr hab. inż. Jan Pilarczyk

Gliwice, dnia 23 listopada 2007 r.