

SVAŘOVACÍ POSTUP (WPS)

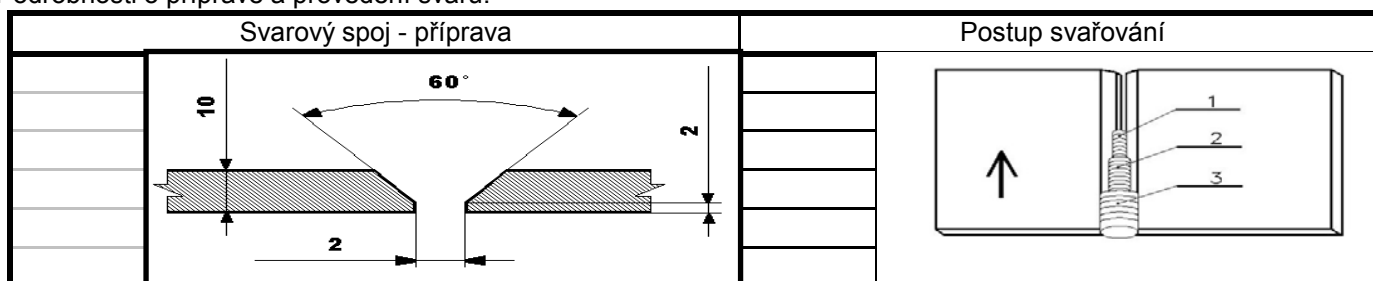
Doklad č.:

Datum:

| | |
|---------------|----|
| Druh svaru | BW |
| Jméno svářeče | |

| | |
|----------------------|-------------------------------|
| Metoda svařování | 135 |
| Poloha při svařování | PF |
| Skupina materiálu | 1.1 dle ČSN CEN ISO/TR 15 608 |

Podrobnosti o přípravě a provedení svaru:



| Vrstvy svaru | Prům. příd. mater. | Svař. Proud (A) | Svař. Napětí (V) | Polarita | Rychlost podávání (cm/min) | Rychlost pojezdu (cm/min) | Průtok plynu (l/min) | | |
|--------------|--------------------|-----------------|------------------|----------|----------------------------|---------------------------|----------------------|--|--|
| 1 | 1 | 90 - 100 | 16 - 18 | =(+) | | | 10 - 12. | | |
| 2 | 1 | 90 - 110 | 16 - 18 | | | | 10 - 12. | | |
| 3 | 1 | 90 - 120 | 16 - 18 | | | | 10 - 12. | | |

Použitý materiál:

Druh označení : S 235 JRG2 (11375.1)

Rozměr - tloušťka : P 200x150 t10.0

Použitý přídavný materiál:

Označení : G 42 3 M G3Si1 dle EN 440, (OK AUTROD 12.56)

Ochranný plyn : Stargon C -18

Požadavky na svar:

Výrobní skupina :

Stehování: 2x steh 20mm

Třída provedení svarů dle :

Požadované zkoušky : Zkouška vizuelní

Požadavky na svářeče:

Kvalifikace : ZK 135 1.1 dle příslušné normy

Zkouška :

Vedoucí svařečské školy:

Zpracoval: Leopold Muraňski

Datum: 5.1.2015

Podpis:

Instruktor:

Schválil: Bc. Ivan Baláž

Datum: 5.1.2015

Podpis:

SVAŘOVACÍ POSTUP (WPS)

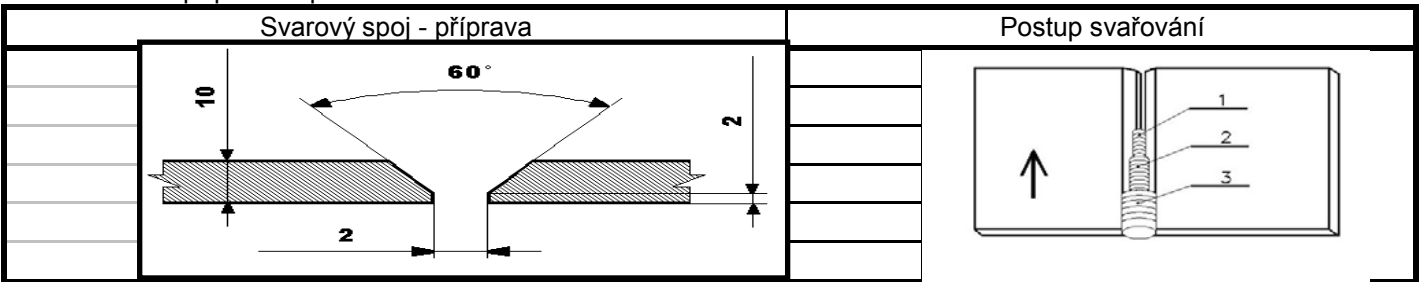
Doklad č.:

Datum:

| | |
|---------------|----|
| Druh svaru | BW |
| Jméno svářeče | |

| | |
|----------------------|-------------------------------|
| Metoda svařování | 111 |
| Poloha při svařování | PF |
| Skupina materiálu | 1.1 dle ČSN CEN ISO/TR 15 608 |

Podrobnosti o přípravě a provedení svaru:



| Vrstvy svaru | Prům. příd. mater. | Svař. Proud (A) | Svař. Napětí (V) | Polarita | Rychlost podávání (cm/min) | Rychlost pojezdu (cm/min) | Průtok plynu (l/min) | | |
|--------------|--------------------|-----------------|------------------|----------|----------------------------|---------------------------|----------------------|--|--|
| 1 | 2,5 | 65 - 90 | | =(+) | | | | | |
| 2 | 2,5 | 90 - 120 | | | | | | | |
| 3 | 2,5 | 90 - 125 | | | | | | | |

Použitý materiál:

Druh označení: S 235 JRG2 (11375.1)

Rozměr - tloušťka : P 200x150 t10.0

Použitý přídatný materiál:

Označení : E B - 121

Požadavky na svar:

Výrobní skupina :

Stehování: 2x steh 20mm

Třída provedení svarů dle :

Požadované zkoušky : Zkouška vizuelní

Požadavky na svářeče:

Kvalifikace : ZK 111 1.1 dle příslušné normy

Zkouška :

Vedoucí svařečské školy:

Zpracoval: Leopold Muraňski

Datum: 5.1.2015

Podpis:

Instruktor:

Schválil: Bc. Ivan Baláž

Datum: 5.1.2015

Podpis:

SVAŘOVACÍ POSTUP (WPS)

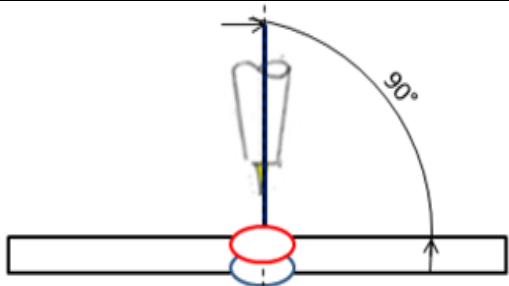
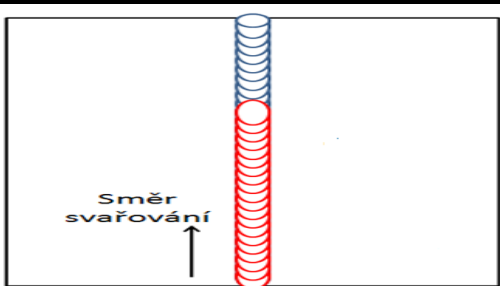
Doklad č.:

Datum:

| | |
|---------------|----|
| Druh svaru | BW |
| Jméno svářeče | |

| | |
|----------------------|-------------------------------|
| Metoda svařování | 311 |
| Poloha při svařování | PF |
| Skupina materiálů | 1.1 dle ČSN CEN ISO/TR 15 608 |

Podrobnosti o přípravě a provedení svaru:

| Svarový spoj | | Postup svařování | |
|---|--------------|--|--|
|  | kořen vzad |  | |
| | povrch vpřed | | |
| | | | |
| | | | |

| Vrstvy svaru | Prům. příd. mater. | Vel. hořáku | Druh hoř. plynu | Tlak hoř. plynu v Mpa | Druh oxidačního plynu | Tlak ox. plynu | Druh plamene | Výtoková rychlost | Označení přídatného materiálu |
|--------------|--------------------|-------------|-------------------------------|-----------------------|-----------------------|----------------|--------------|-------------------|-------------------------------|
| 1 | | | C ₂ H ₂ | 0,08 - 0,1 | O ₂ | 0,3 - 0,4 | neutrální | střední | G 104 |
| 2 | | | C ₂ H ₂ | 0,08 - 0,1 | O ₂ | 0,3 - 0,4 | neutrální | střední | G 104 |
| | | | | | | | | | |

Použitý materiál:

Druh označení : S 235 JRG2 (11375.1)

Použitý přídatný materiál:

Označení : G 104

Rozměr - tloušťka : P 200x200 t3,0

Požadavky na svar:

Výrobní skupina :

Stehování: 2x steh 20mm

Třída provedení svarů dle :

Požadované zkoušky : Zkouška vizuelní

Požadavky na svářeče:

Kvalifikace : ZK 311 1.1 - dle příslušné normy

Vedoucí svařečské školy:

Zpracoval: Leopold Muraňski

Datum: 5.1.2015

Podpis:

Instruktor:

Schválil: Bc. Ivan Baláž

Datum: 5.1.2015

Podpis:

