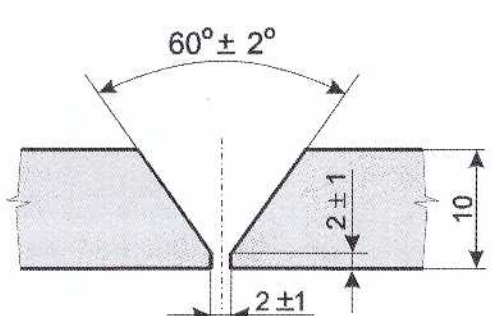
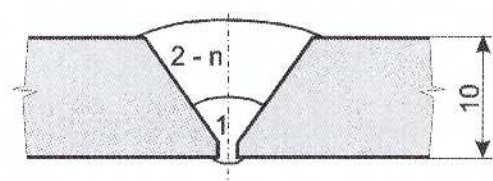


Specifikace postupu svařování (pWPS)

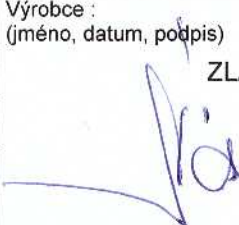

Výrobce:	ZLATÝ POHÁR LINDE		
WPS č.:	01-111 P BW PF 10	WPQR č.:	-
Metoda(y) svařování:	111	Označení základního materiálu (skupina):	1.1, S 235
Způsob přenosu kovu:	-	Tloušťka materiálu (mm):	10,0
Druh spoje a druh svaru:	BW	Vnější průměr (mm):	-
Způsob přípravy a čištění:	Pilování, kartáčování	Poloha svařování:	PF

Podrobnosti přípravy svaru (náčrt)*

Návrh spoje	Sled kladení svarových housenek
	 <p>Vždy provést jedno napojení v kořenové a v krycí housence svaru</p>

Podrobnosti svařování

Housenka	Metoda svařování	Rozměr přídav. materiálu	Proud A	Napětí V	Druh proudu/polarita	Rychlost podávání drátu	Délka housenky/ Postup. rychlost	Tepelný příkon*
1	111	∅ 2,5	65 - 80	23	DC / +	-	-	-
2 - n	111	∅ 2,5	80 - 100	23	DC / +	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-

Označení přídatného kovu a obchodní značka:	FM1, ESAB: OK 48.00 EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H 5 C17	Další údaje*, například:	
Speciální sušení při vyšší teplotě nebo sušení:	350 °C/2hod	- Rozkvy (max. šířka housenky):	-
Označení plynu/tavidla: - ochranného: - pro ochranu kořene:	- -	- Oscilace: amplituda, frekvence, prodleva	-
Průtoková rychlost plynu: - ochranného: - pro ochranu kořene:	- -	- Podrobnosti pulzního svařování:	-
Podrobnosti k drážkování/ochraně kořene:	-	- Vzdálenost napájecího průvlaku od prac. kusu:	-
Teplota předehřevu:	-	- Podrobnosti plazmového svařování:	-
Interpass teplota:	-	- Úhel sklonu hořáku:	-
Dodatečný ohřev (dohřev):	-	- Jiné údaje:	-
Udržovací teplota předehřevu:	-	Výrobce: (jméno, datum, podpis)	
Tepelné zpracování po svařování a/nebo stárnutí: doba, teplota, metoda, rychlost ohřevu a ochlaz. *:	-	ZLATÝ POHÁR LINDE Ing. Jiří Šindelka EWB/CZ 01099	 

Specifikace postupu svařování (pWPS)

Výrobce:	ZLATÝ POHÁR LINDE		
WPS č.:	03-135 P BW PF 12	WPQR č.:	-
Metoda(y) svařování:	135	Označení základního materiálu (skupina):	1.1, S 235
Způsob přenosu kovu:	-	Tloušťka materiálu (mm):	12,0
Druh spoje a druh svaru:	BW	Vnější průměr (mm):	-
Způsob přípravy a čištění:	Pilování, kartáčování	Poloha svařování:	PF

Podrobnosti přípravy svaru (náčrt)*

Návrh spoje	Sled kladení svarových housenek
	<p>Vždy provést jedno napojení v kořenové a v krycí housence svaru</p>

Podrobnosti svařování

Housenka	Metoda svařování	Rozměr přídav. materiálu	Proud A	Napětí V	Druh proudu/polarita	Rychlost podávání drátu	Délka housenky/ Postup. rychlost	Tepelný příkon*
1	135	∅ 1	80 - 110	18 - 20	DC / +	-	-	-
2 - 3	135	∅ 1	105 - 125	18 - 20	DC / +	-	-	-
4	135	∅ 1	105 - 120	18 - 20	DC / +	-	-	-

Označení přídavného kovu a obchodní značka:	FM1, ISO 14341-A: G3Si1 OK AristoRod 12.50	Další údaje*, například:	
Speciální sušení při vyšší teplotě nebo sušení:	-	- Rozkvy (max. šířka housenky):	-
Označení plynu/tavidla: - ochranného: - pro ochranu kořene:	ISO 14175: M21 Corgon	- Oscilace: amplituda, frekvence, prodleva	-
Průtoková rychlost plynu: - ochranného: - pro ochranu kořene:	12 - 16 (l/min)	- Podrobnosti pulzního svařování:	-
Podrobnosti k drážkování/ochraně kořene:	-	- Vzdálenost napájecího průvlaku od prac. kusu:	-
Teplota předehřevu:	-	- Podrobnosti plazmového svařování:	-
Interpass teplota:	-	- Úhel sklonu hořáku:	-
Dodatečný ohřev (dohřev):	-	- Jiné údaje:	-
Udržovací teplota předehřevu:	-	Výrobce: (jméno, datum, podpis)	
Tepelné zpracování po svařování a/nebo stárnutí: doba, teplota, metoda, rychlost ohřevu a ochlaz. *:	-	 ZLATÝ POHÁR LINDE Ing. Jiří Šindelka	

Specifikace postupu svařování (pWPS)

Výrobce:	ZLATÝ POHÁR LINDE		
WPS č.:	05-141 P BW PF 4	WPQR č.:	-
Metoda(y) svařování:	141	Označení základního materiálu (skupina):	1.1, S 235
Způsob přenosu kovu:	-	Tloušťka materiálu (mm):	4,0
Druh spoje a druh svaru:	BW	Vnější průměr (mm):	-
Způsob přípravy a čištění:	Pilování, kartáčování	Poloha svařování:	PF

Podrobnosti přípravy svaru (náčrt)*

Návrh spoje	Sled kladení svarových housenek
	<p>Vždy provést jedno napojení v kořenové a v krycí housence svaru</p>

Podrobnosti svařování

Housenka	Metoda svařování	Rozměr přídav. materiálu	Proud A	Napětí V	Druh proudu, polarita	Rychlost podávání drátu	Délka housenky/ Postup. rychlost	Teplotní příkon*
1	141	∅ 2,0	70 - 90	9 - 12	DC / -	-	-	-
1	141	∅ 2,4	90 - 110	10 - 13	DC / -	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-

Označení přídatného kovu a obchodní značka:	FM1, EN ISO 636-A: W3Si OK Tigrod 12.61	Další údaje*, například:	
Speciální sušení při vyšší teplotě nebo sušení:	-	- Rozkvy (max. šířka housenky):	-
Označení plynu/tavidla: - ochranného: - pro ochranu kořene:	LINDE: Argon 4.6 EN ISO 14175: 11	- Oscilace: amplituda, frekvence, prodleva	-
Průtoková rychlost plynu: - ochranného: - pro ochranu kořene:	-	- Podrobnosti pulzního svařování:	-
Podrobnosti k drážkování/ochraně kořene:	-	- Vzdálenost napájecího průvlastku od prac. kusu:	-
Teplota předehřevu:	-	- Podrobnosti plazmového svařování:	-
Interpass teplota:	-	- Úhel sklonu hořáku:	-
Dodatečný ohřev (dohřev):	-	- Jiné údaje:	Elektroda ∅ 2,4
Udržovací teplota předehřevu:	-	Výrobce : (jméno, datum, podpis)	
Tepelné zpracování po svařování a/nebo stárnutí: doba, teplota, metoda, rychlost ohřevu a ochlaz. *:	-	ZLATÝ POHÁR LINDE	


 Ing. Jiří Šindelka



Specifikace postupu svařování „pWPS“

1. Výrobce : ZLATÝ POHÁR LINDE	10. Zkušební organizace :
2. Místo :	11. Způsob přípravy úkosu : frézování
3. Číslo dokladu (WPS) : 07 – 311 P BW PF 4	12. Způsob čištění : kartáčování
4. Číslo WPQR : -	13. Specifikace základních materiálů
5. Číslo zkušebního kusu : -	- materiál 1: 1.1, S235
6. Kvalifikace svářeče : -	- materiál 2: 1.1, S235
7. Metoda svařování : 311	14. Svařovaná tloušťka [mm]: t = 4,0
8. Druh svaru : BW	15. Vnější průměr [mm] : -
9. Údaje o přípravě svarových ploch : pilování	16. Poloha svařování : PF

17. Tvar spoje	18. Rozměry	19. Postup svařování
	a [mm]	
	b [mm]	
	c [mm]	
	α [°]	

20. Parametry pro svařování						
21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	311	311	-			
23. Způsob svařování (vpřed/vzad)	vzad	vzad	-			
24. Rozměr přídav. materiálu [mm]	∅2,0	∅ 2,5	-			
25. Velikost hubice hořáku	2-4, (4-6)	1-2, 2-4)	-			
26. Druh hořlavého plynu	C ₂ H ₂	C ₂ H ₂	-			
27. Tlak hořlavého plynu [MPa]	0,05 – 0,1	0,05 – 0,1	-			
28. Druh oxidačního plynu	O ₂	O ₂	-			
29. Tlak oxidačního plynu [MPa]	0,4 – 0,5	0,4 – 0,5	-			
30. Druh plamene / výtok. rychlost	neutrální / střední					
31. Označení přídatného materiálu	FM1: G 104, EN 12536: OIII					

32. Předpis pro sušení :	-	36. Tepelné zpracování / stárnutí :	-
33. Tavidlo - průtočné množství [l.min. ⁻¹] :	-	37. Doba, teplota, postup :	-
- druh :	-		
34. Teplota předehřevu [°C] :	-	38. Rychlost ohřevu :	-
35. Interpass teplota [°C] :	-	39. Rychlost chladnutí :	-

40. Poznámky :

41. Výrobce ZLATÝ POHÁR LINDE	43. Zkušební orgán nebo technická dozorcí (inspekční) organizace Ing. Jiří Šindelka 	
42. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru	44. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu	