

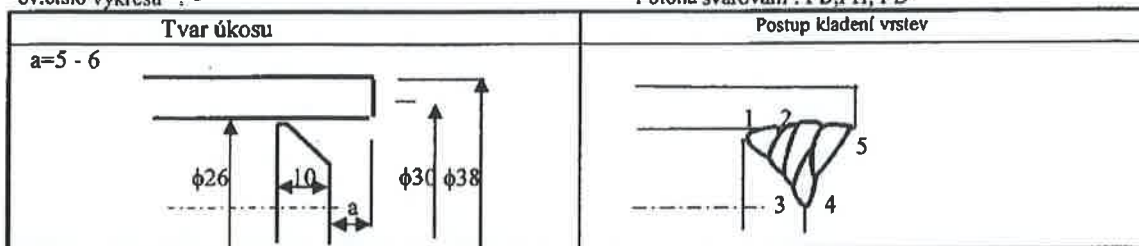
Postup svařování WPS dle ČSN EN ISO 15609-1
Zaslepení nástavku průměr 42x8 6 1/2V+4FW, přehřívák 1.3, kotel K80, K90

Místo : Mladá Boleslav
Postup svařování výrobce : ŠKO-ENERGO

Číslo dokladu : 2060 10
Číslo WPQR : 964/20/06/AW/IC/W
Výrobce : ŠKO - ENERGO
Jméno svářeče : dle dokumentace
Svařovací proces : 141
Druh sváru : BW + FW
Údaje o přípravě úkosu : 1/2V
ev.číslo výkresu * : -

Zkušební orgán nebo zkušebna : TÚV SÚD
Způsob přípravy : soustruženo, úkosováno, broušeno
Určení základního materiálu :
Trubka: 16Mo3
Záslepka : 16Mo3

Tloušťka součástí (mm) : Trubka 4; záslepka 10
Vnější průměr (mm) : Trubka 38; záslepka 26
Poloha svařování : PB,PH; PD



Podrobné údaje ke svařování :

Housenka	Proces	φ přídatného materiálu	Svařovací proud A	Svařovací napětí V	Druh proudu/ Polarita	Způsob posunu drátu	Rychlost svařování mm/min	Teplotní příkon *
1	141	2,0	80	15	-			
2	141	2,4	100	16	-			
3 až 5	141	2,4	100	16	-			

Přídavný materiál 141:

Další informace : VT 100%, EN ISO 5817, B

-zařazení a značka : EN ISO 21952-A: W Mo Si

CastoWig 45273 W – Castolin nebo OK Tigrod 13.09 – ESAB

Zvláštní předpisy pro sušení : -

Ochranný plyn/tavidlo :

-Ochranný plyn : EN ISO 14175 - I1(Ar)

-Ochrana kořene : -

Průtok plynu 8 l/min

-ochranný plyn : -

-ochrana kořene : -

Wolframová elektroda druh/průměr : 2,4

Údaje o drážkování/ochrana tavné lázně : ss nb

Teplota předehřevu : -

Teplota mezi vrstvami : -

Teplotné zpracování : -

Doba, teplota, postup : -

Rychlost ohřevu a chlazení : -

Výrobce

Svařovací dozor

ŠKO – ENERGO, s.r.o.
7.3.2015

Ing. Jaromír Dajbýchl
7.3.2015

R. 11.4.2016

Revize 12.4.2016

241 ŠKO-ENERGO, s.r.o.
Strojní údržba
Jméno, datum, podpis

Jméno, datum, podpis

