

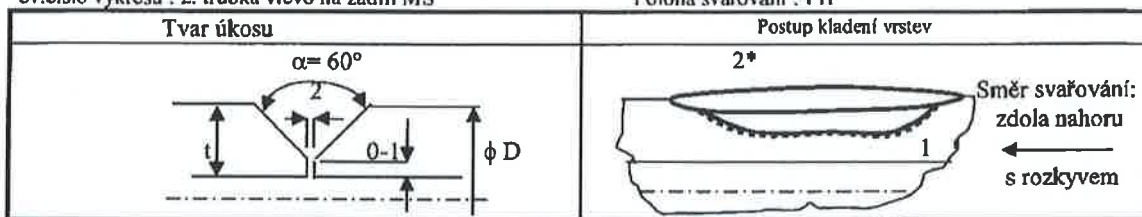
# Postup svařování WPS dle ČSN EN ISO 15609-1

Svarový spoj návarový - Vyrovnání síly stěny v oblasti abrazivního zeslabení trubky MS  
Trubka  $\phi 31,8 \times 4,5$  16Mo3

Místo : Mladá Boleslav  
Postup svařování výrobce : ŠKO-ENERGO  
Číslo dokladu : 1025 02  
Číslo WPQR : 964/20/06/AW/1C/W  
Zhotovitel : ŠKO-ENERGO Teplárna  
Jméno svářeče : Cerman  
Svařovací proces : 141  
Druh sváru : BW  
Údaje o přípravě úkosu : -  
ev.číslo výkresu : 2. trubka vlevo na zadní MS

Zkušební orgán : TÜV SÜD CZECH s.r.o.  
Způsob přípravy : broušeno  
Určení základního materiálu : 16Mo3

Tloušťka součásti t(mm) : Trubka 4,5  
Vnější průměr D(mm) : Trubka  $\phi 31,8$   
Poloha svařování : PH



Podrobné údaje ke svařování :

Housenka	Proces	$\phi$ přídavného materiálu	Svařovací proud A	Svařovací Napětí V	Druh proudu/polarita	Způsob posunu drátu	Rychlost svařování mm/min	Poznámka
1	141	2,0	90	15	-			kořen
2*	141	2,4 (2)	100	16	-			

Přídavný materiál : 141: ČSN EN ISO 21952-A  
-zařazení a značka W Mo Si (Castolin 45273W)  
Tavba číslo : -

Další informace: Provedení spojů odpovídá ČSN EN 12952-6

VT 100%, ČSN EN 12952-6, tab.9.3-1,

Zvláštní předpisy pro sušení : -  
Ochranný plyn/tavidlo :  
-Ochranný plyn : ČSN EN ISO 14175 - 11(Ar)  
-Ochrana kořene : -  
Průtok plynu

-ochranný plyn : 8l/min  
-ochrana kořene : -

Wolframová elektroda druh/průměr : 2,4mm  
Údaje o drážkování/ochrana tavné lázně : -

Teplota předehřevu : -

Teplota mezi vrstvami : -

Teplotné zpracování : -

Doba, teplota, postup : -

Rychlost ohřevu a chlazení : -

Poznámka : \* Počet housenek dle potřeby tak, aby převýšení návaru dosáhlo 1 až 1,5mm nad povrch trubky.

Výrobce

ŠKO - ENERGO, s.r.o.  
11.4.2016

2141 ŠKO-ENERGO, s.r.o.  
Strojní údržba  
Jméno, datum, podpis

Svařovací dozor

Ing. Jaromír Dajbých  
11.4.2016

Jméno, datum, podpis

