

Postup svařování WPS dle ČSN EN ISO 15 609

Svarový spoj jednostranný 6V - plocháč membránové stěny

Místo : Mladá Boleslav
Postup svařování výrobce : ŠKO-ENERGO

Zkušební orgán : TUV SÜD CZECH s.r.o.

Způsob přípravy : řezáno, broušeno

Určení základního materiálu :

Plocháč MS : 16Mo3

Číslo dokladu : 2060 16

Výrobce : ŠKO-ENERGO Teplárna

Jméno svářeče : Dle dokumentace

Svařovací proces : 135

Druh sváru : BW

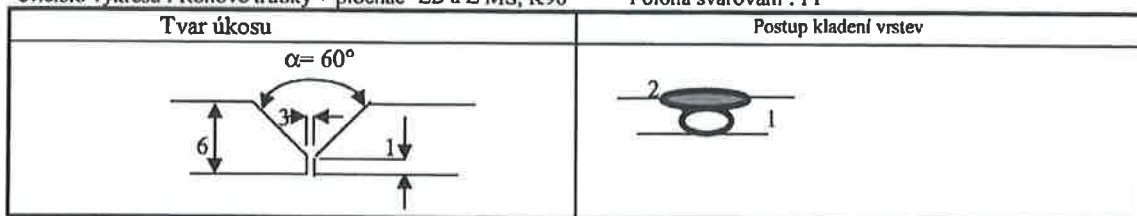
Údaje o přípravě úkosu : V

ev.číslo výkresu : Rohové trubky + plocháč -LB a Z MS, K90

Tloušťka součástí (mm) : 6

Vnější průměr (mm) : --

Poloha svařování : PF



Podrobné údaje ke svařování :

Housenka	Proces	φ přídavného materiálu	Svařovací proud A	Svařovací Napětí V	Druh proudu/polarita	Způsob posunu drátu	Rychlost svařování mm/min	Tepelný příkon
1	135	1	110	20	+			-
2	135	1	110	20	+			-

Přídavný materiál

-zařazení a značka 135: ČSN EN ISO 14171-A: GMoSi
(OK Autrod 13.09 - ESAB)

Kontrolní operace: VT 100%, ČSN EN 12952-6, tab.9.3-1,

Zvláštní předpisy pro sušení : -

Ochranný plyn/tavidlo : ČSN EN ISO 14175 - M20

-Ochranný plyn : -

-Ochrana kořene : -

Průtok plynu : 12l/min.

-ochranný plyn : -

-ochrana kořene :

Wolframová elektroda druh/průměr : -

Údaje o drážkování/ochrana tavné lázně : -

Teplota předehřevu : -

Teplota mezi vrstvami : -

Tepelné zpracování : Bez tepelného zpracování!

Doba, teplota, postup : -

Rychlost ohřevu : -

Výrobce

ŠKO - ENERGO, s.r.o.

11.4.2016

141 ŠKO-ENERGO, s.r.o.
Strojní údržba

Jméno, datum, podpis

Svařovací dozor

Ing. Jaromír Dajbých - WELDARC

11.4.2016

Ing. Jaromír Dajbých
Jméno, datum, podpis