

1. Výrobce :  AQUA – STYL spol. s r.o.		10. Zkušební organizace :  TÜV SÜD Czech s.r.o. Novodvorská 994 142 21 Praha 4	
2. Místo : Držovice		11. Způsob přípravy úkusu :	
3. Číslo dokladu (WPS) : WPS-3152		12. Způsob čištění : Kartáčování, odmaštění	
4. Číslo WPQR : 04.882.507		13. Specifikace základních materiálů	
5. Číslo zkušebního kusu :		- materiál 1: CR ISO 15608: 1	
6. Kvalifikace svářeče : ČSN EN 287-1, ČSN EN ISO 9606-1		- materiál 2: CR ISO 15608: 1	
7. Metoda svařování : 135		14. Svařovaná tloušťka [mm]: $t = 3 - 24$	
8. Druh svaru : FW		15. Vnější průměr [mm] : D	
9. Údaje o přípravě svarových ploch : ČSN EN ISO 9692-1		16. Poloha svařování : PA,PB,PC,PF,PH	
17. Tvar spoje	18. Rozměry	19. Postup svařování	
	a [mm] 4-8		
	b [mm] -		
	c [mm] -		
	$\alpha$ [°] -		
20. Parametry pro svařování			
21. Svarová housenka	1-2		
22. Metoda svařování	135		
23. Průměr přidav.mater. [mm] - Ø	1		
24. Svařovací proud [A]	130-160		
25. Svařovací napětí [V]	-		
26. Druh proudu a polarita	DC(+)		
27. Přenos kovu přidavného materiálu	Zkrat		
28. Rychlost podáv.drátu [m.min <sup>-1</sup> ]	4-5		
29. Rychl. posuvu pojezdu [mm.s <sup>-1</sup> ]			
30. Tepelný příkon [kJ.mm <sup>-1</sup> ]			
31. Přídavný materiál - zařazení a značka: EN ISO 14341-A: G 42 3 M G3Si1			
32. Předpis pro sušení :		42. Údaje o podložném kroužku :	
33. Ochranný plyn / tavidlo : EN ISO14175: M21 - ochranný plyn [l.min. <sup>-1</sup> ] : 8-10 - ochrana kořene [l.min. <sup>-1</sup> ] : -		43. Další informace : Rozkvy - amplituda : - frekvence a doba prodlevy : Rozkvy (max.šířka housenky) :	
34. Wolfram.elektroda, druh/průměr :		44. Údaje pro pulzní svařování :	
35. Údaje o drážkování/podlož. kořene:		45. Údaje pro plazmové svařování :	
36. Teplota předehřevu [°C] : -		46. Úhel nastavení hořáku :	
37. Interpass teplota [°C] : -		47. Druh automatu a svař. hlavy :	
38. Tepelné zpracování / stárnutí :		48. Prokování svaru :	
39. Doba, teplota, postup :		49. Poznámky :	
40. Rychlost ohřevu a chladnutí :			
41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm] :			
50. Výrobce		52. Zkušební orgán nebo technická dozorce (inspekční) organizace	
1.6.2016 Ing. Roman Vykopal 			
51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru		53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu	