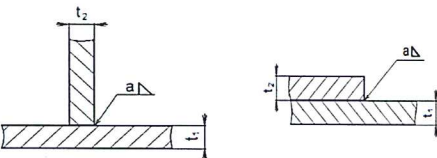
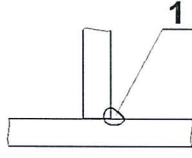
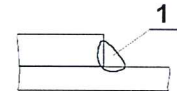


AQUA STYL		Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování)				Strana: 1 Celkem: 1 Revize č.: 1	
1. Výrobce :  AQUA – STYL spol. s r.o.			10. Zkušební organizace :  TÜV SÜD Czech s.r.o. Novodvorská 994 142 21 Praha 4				
2. Místo : Držovice			11. Způsob přípravy úkosu : Obrábění, broušení				
3. Číslo dokladu (WPS) : WPS-4852			12. Způsob čištění : Kartáčování, odmaštění				
4. Číslo WPQR : 04.877.898			13. Specifikace základních materiálů				
5. Číslo zkušebního kusu :			- materiál 1: CR ISO 15608: 8				
6. Kvalifikace svářeče : ČSN EN ISO 9606-1			- materiál 2: CR ISO 15608: 8				
7. Metoda svařování : 141			14. Svařovaná tloušťka [mm]: t = 1,4-2,6				
8. Druh svaru : FW			15. Vnější průměr [mm] : D > 25				
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] Dle výkresu		 		
			b [mm] -				
			c [mm] -				
			α [°] -				
20. Parametry pro svařování							
21. Svarová housenka	1						
22. Metoda svařování	141						
23. Průměr přídav.mater. [mm] - Ø	2						
24. Svařovací proud [A]	55 ÷ 65						
25. Svařovací napětí [V]	10 ÷ 12						
26. Druh proudu a polarita	DC(-)						
27. Přenos kovu přídatného materiálu							
28. Rychlost podáv.drátu [m.min <sup>-1</sup> ]							
29. Rychl. posuvu pojezdu [mm.s <sup>-1</sup> ]	1 ÷ 1,1						
30. Tepelný příkon [kJ.mm <sup>-1</sup> ]	max.0,8						
31. Přídatný materiál - zařazení a značka: EN ISO 14343-A: G 19 9 NbSi							
32. Předpis pro sušení :				42. Údaje o podložném kroužku :			
33. Ochranný plyn / tavíadlo : EN ISO14175: II - ochranný plyn [l.min. <sup>-1</sup> ] : 7 ÷ 10 - ochrana kořene [l.min. <sup>-1</sup> ] :				43. Další informace : Rozkyv - amplituda : - frekvence a doba prodlevy : Rozkyv (max.šířka housenky) :			
34. Wolfram.elektroda, druh/průměr : WL 15/2,4				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] : <100				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. Vypracoval  10.12.2016 Ing. Vykopal Roman				52. Zkušební orgán nebo technická dozorečí (inspekční) organizace  Uvedeno ve WPQR			
51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru				53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu			