

		<h1 style="text-align: center;">Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování)</h1>				Strana: 1 Celkem: 1 Revize č.: 1	
1. Výrobce : AQUA – STYL spol. s r.o. U cihelny 438/6 796 07 Držovice			10. Zkušební organizace : TÜV SÜD Czech s.r.o. Novodvorská 994 142 21 Praha 4				
2. Místo : Držovice			11. Způsob přípravy úkosu : Řezání, broušení				
3. Číslo dokladu (WPS) : WPS-4803			12. Způsob čištění : Kartáčování, odmaštění				
4. Číslo WPQR : 04.877.898			13. Specifikace základních materiálů				
5. Číslo zkušebního kusu :			- materiál 1: CR ISO 15608: 8.1				
6. Kvalifikace svářeče : ČSN EN 9606-1			- materiál 2: CR ISO 15608: 8.1				
7. Metoda svařování : 141			14. Svařovaná tloušťka [mm]: $t_{1,2} = 1,4 \div 2,6$				
8. Druh svaru : BW, FW			15. Vnější průměr [mm] : $D \geq 25$				
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]					
		1,5-3					
		b [mm]					
		0-1,5					
		c [mm]					
		-					
		α [°]					
		-					
20. Parametry pro svařování							
21. Svarová housenka	1						
22. Metoda svařování	141						
23. Průměr přídav.mater. [mm] - Ø	1,6						
24. Svařovací proud [A]	40 ÷ 50						
25. Svařovací napětí [V]	10 ÷ 11						
26. Druh proudu a polarita	DC(-)						
27. Přenos kovu přídatného materiálu							
28. Rychlost podáv.drátu [mm.min ⁻¹]							
29. Rychl. posuvu pojezdu [cm.min ⁻¹]	2,8 ÷ 3,2						
30. Tepelný příkon [KJ.mm ⁻¹]	max.0,8						
31. Přídatný materiál - zařazení a značka: EN ISO 14343-A: G 19 9 NbSi							
32. Předpis pro sušení :				42. Údaje o podložním kroužku :			
33. Ochranný plyn / tavidlo : EN ISO14175: 11 - ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : 7 ÷ 10 - ochrana kořene [l.min. ⁻¹] : 2 ÷ 4 (BW)				43. Další informace : Rozkryv - amplituda : - frekvence a doba prodlevy : Rozkryv (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] : -				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 2.6..2016, Ing. Vykopal Roman				52. Zkušební orgán nebo technická dozorce (inspekční) organizace Uvedeno ve WPQR			
51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru				53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu			