

VÝROBNÝ POSTUP ZVÁRANIA VÝROBCU - W P S

Miesto: STU - Mf - KZ Trnava		Číslo WPS:		Zákazka č.:		Zákazník:				
				Č. výkresu:						
Základ. materiál	Detail		①			②				
	Špecifikácia									
	C - ekvivalent									
	Obsah C									
	Hrúbka		mm		mm					
	Priemer / hrúbka		Φ / mm		Φ / mm					
	Mech. vl. Re, Rm, A ₅		MPa	%	MPa	%				
Zvárací proces		Koreň:		Výplň zvaru:						
Pridavný materiál	Značka				Techn. zvarania		Technol. - spôsob			
	Klasifikácia AWS						Ochranný plyn			
	Výrobca						Priemer dýzy		mm	mm
	Tavivo: klasifikácia						Prietok. množstvo		l/min	l/min
	výrobca						Ochrana koreňa			
	Sušenie elektród						Priemer W-elektř.		mm	
Sušenie taviva				Podmien. zvarania:						
						<ul style="list-style-type: none"> - pohyb elektródy - výkyv, frekv., čas - uhol horáku 				
Zabezpečenie	Zvárací prípravok				Tepelné spracov.		Predhrev			
	Polohovadlo						Medzihúsen. tepl.			
	Drážk. podl. zvaru						Dohrev / čas			
	Podloženie zvaru						Spôsob predhr.			
	Stehovanie		áno, nie	č. WPS:			Meranie teploty			
							Po zvarení / ako			
Per-sonál	Kvalifikácia				Príprava a opravov.		Čistenie začiat.			
							Opracov. úkosu			
							Opracov. koreňa			
							Medzihús. oprac.			
				Konečné oprac.						
				Kontrola		Pribežná				
						Konečná				
Poloha zvarania:		Označenie spoja:		Úkos hrán:		Koreň. medzera:				
Tvar spoja:				Postup zvarania:						
Zvar. húsenka	Pridavný materiál	Priemer (mm)	Ochr. plyn	Polarita/ druh prúdu	Zvár. prúd (A)	Zvár. napätie (V)	Max. šírka húsenky	Rýchlosť zvarania (m/min)	Rýchlosť podávania drôtu (mm/min)	Tepelný príkon (kJ/mm)
Poznámka										
WPAR č.:					Rozsah platností WPAR:					
Vypracoval:					Schválil:					Dátum: