

Předběžné stanovení postupu svařování – pWPS (ČSN EN ISO 15609-1)

Místo: Hrdlořezy 26

WPQR výrobce číslo: -

Výrobce: AMD

Metoda svařování: 135

Způsob přenosu kovu: zkratový

Jméno svářeče: Aleš Dlouhý

Druh spoje a svaru: T spoj, koutový svar

Údaje o přípravě svarových ploch: odmaštění
(náčrt):

Zkušební orgán nebo organizace: -

Způsob přípravy a čištění: Odmaštění svarových ploch

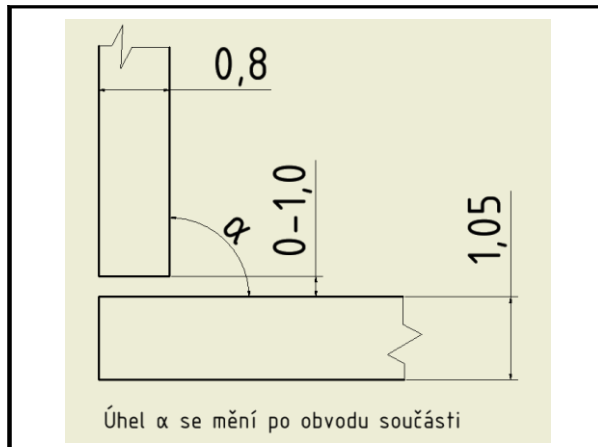
Specifikace základního materiálu: HX340LAD+Z100MB/HX220PD+Z100MB

Svařovaná tloušťka (mm): 1,05 / 0,8

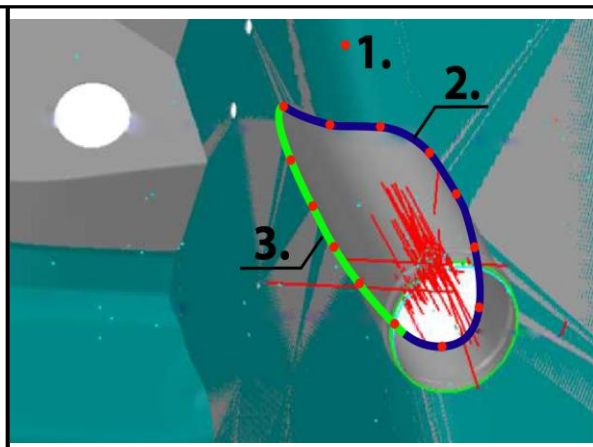
Vnější průměr (mm): -

Poloha svařování: PH, PJ

Návrh spoje



Postup svařování – pořadí



Parametry pro svařování

Svarová housenka	1.	2.-3.			
Metoda svařování	135	135			
Průměr přídavného drátu [mm]	0,8	0,8			
Svařovací proud [A]	91	80			
Svařovací napětí [V]	19,2	18			
Druh proudu / polarita	DC/+	DC/+			
Rychlost podávání drátu [m.min ⁻¹]	5,5	4,5			
Rychlost svařování [cm.min ⁻¹]	-	22			
Tepelný příkon [J.cm ⁻¹]	-	2237			

Přídavný materiál - zařazení a značka: ESAB OK AUTROD 12.51

Ochranný plyn / tavidlo

- ochranný plyn: 18% CO₂ 82% Ar
- ochrana kořene -

Wolframové elektrody, druh / průměr: -

Údaje o drážkování / podložení kořene: -

Teplota předehřevu: -

Interpass teplota: -

Tepelné zpracování a / nebo stárnutí: -

Postup: Nastehování po obvodu, závar svarové housenky č. 2., ihned následuje závar svarové housenky č. 3.

Rychlost ohřevu a chladnutí: -

Další informace:

Rozkyv (max. šířka housenky): bez rozkyvu

Rozkyv: amplituda -

frekvence -

doba prodlevy -

Údaje pro impulsní svařování: -

Údaje pro plazmové svařování: -

Úhel nastavení hořáku: -

Výrobce:

AMD Hrdlořezy, 19.12.2017

.....
Jméno, datum