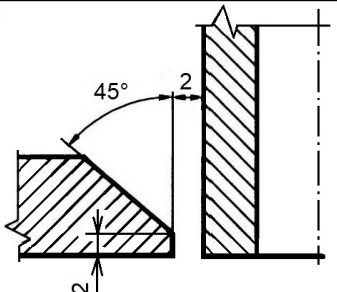
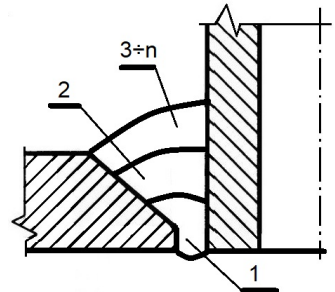


ZVÁRACÍ POSTUP VÝROBCU (WPS) EN ISO 15609-1

Názov zariadenia : Žilinská teplárenská, a.s.
 Číslo zákazky : 218220068
 1. Miesto: Košická 11, 01187 Žilina 8. Druh spoja: BW+FW
 2. Postup zvar. výrobcu: MENERT spol. s r.o. 9. Skúš. orgán/organizácia: TUV
 3. Číslo dokladu: 218220068-05p 10. Spôsob prípravy a čistenia: úkosovanie, odmastenie
 4. Číslo WPAR: 0164/50/18-01 11. Špecifikácia zákl. materiálu: St35;35.8;P235GH
 5. Výrobca: MENERT spol. s r.o. 12. Hrúbka materiálu [mm]: 2,3 ÷ 3,2
 6. Meno zvarača: - 13. Vonkajší priemer [mm]: Ø 20,0 ÷ 48,3
 7. Spôsob zvarovania: 141 14. Poloha zvarovania: PA, PB

15. Tvar spoja	16. Postup zvarovania
 <p>$\alpha=45^\circ$; $b=2,0$; $c=2,0$; $t=2,3\div 3,2$</p>	

Podrobnosti o zvaraní:

17.	18.	19.	20.	21.	22.	23.	24.	25.
Húsenica	Spôsob zvarovania	Rozmer prídavného materiálu	Prúd [A]	Napätie [V]	Druh prúdu /polarita	Rýchlosť podávania drôtu	Rýchlosť zvarovania	Tepelný príkon
1	141	Ø 2,0	65÷75	9,5	= / -	-	-	-
2	141	Ø 2,0	80÷90	11,5	= / -	-	-	-
3÷n	141	Ø 2,0	105÷115	12	= / -	-	-	-

Prídavný materiál: OK Tigrod 12.61; W3Si

Vysušenie: -°C / - hod.

Plyn / Tavivo

Ochrana: Argon 4.6

Podloženie: -

Veľkosť prietoku plynu: 8 l/min

Priama ochrana: ano

Koreňová ochrana: - l/min

Volfrámová elektróda: WTh

Druh / priemer: Ø 2,4

Medzihúsenicová teplota: Max. 250°C

Teplota predohrevu: Min. 5°C

PWHT: -

Čas/ teplota/ spôsob: -

Rýchlosť predohrevu a

ochladzovania: -

Dalšie informácie: -

Výrobca: MENERT spol. s r.o.

Skúšajúci alebo

skúšobná organizácia:

Meno, dátum, podpis: Ing. M. Bacigál, 26.11.2018

Meno, dátum, podpis:

ZVÁRACÍ POSTUP VÝROBCU (WPS)
EN ISO 15609-1