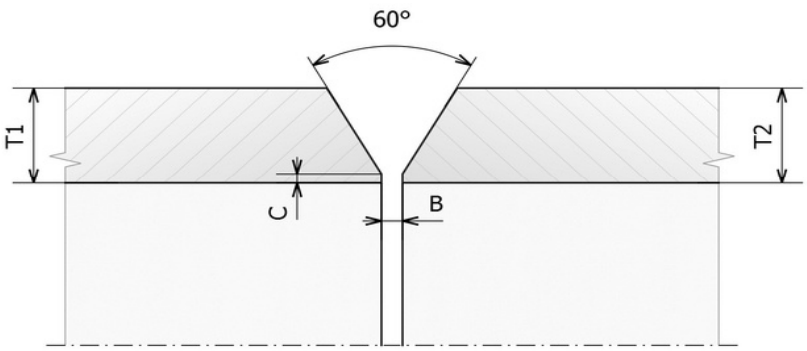
Stanovení postupu svařování – WPS dle EN

Welding procedure specificatios - WPS as ČSN EN ISO 15609-1:2021

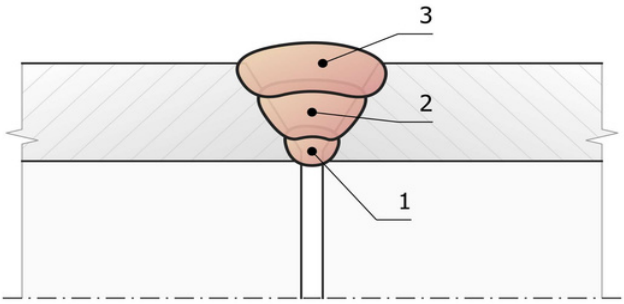
Číslo EN WPS: EN WPS No.:	W pipe-5
WPS revize: WPS Revision:	0
WPQR Report No:	xxx

Svařovací proces: Welding process:	TIG	Přídavný materiál: Filler metal:	EN ISO 14343-A: W 19 9 LSi SFA/AWS A5.9: ER308LSi	Kód Sv. mapa: Weld Map code:	W pipe-5
EU kódsvař.proc. EU weld.code:	145	Sušení elektrod: Electrode drying:	Ne/No	Způsob přípravy svařovaných ploch: Preparing method of weld faces:	Obrábění nebo broušení / Machining or grinding
Ochranný plyn: Shielding gas:	R1 (Ar 98%-H2 2%)	Ochraný plyn kořene: Backing gas:	R1 (Ar 98%-H2 2%)		
Druh svaru: Kind ofweld:	Tupý / BW	ø wolframovéelektrody: Tungsen electrode dia.:	ø2,4mm	Čištění svar. ploch: Welding edgesclean.:	Před svařením obrousit oxidy / Grinding of the oxides
Poloha svařování: Position of groove:	Všechny /All (mimo/except PG)	Typ wolframovéelekt.: Tungsen electrod type:	WLa 20		
Velikost svaru: Size ofweldmm:	5	Předehřev °C: Preheat °C:	Min 5°C	Spec. základ.mat.: Base metalspec.:	Gr. 8.1, ČSN EN 10027-2 1.4301 (AISI 304)
Trubka vnější ømm Tube outsideømm:	≥ D48	Teplota mezi vrst. °C : Interpass temp. °C:	Max 150°C	Tep.zprac. / časový rozsah: Heat treatment/timerange:	Ne/No
Podložení: Backing:	Ne/No	Úhel sklonuelektrody: Electrode angle DegC	Svařeč/Welder	Rychlost ohřevu/chladnutí: Rate of heating/cooling:	Ne/No
Stupeň mechanizace: Mechanization deg.:	Ruční/ Manual	Max. šířkahousenky: Max. beadwidth(mm):	Ne/No	Měření teplot: Temperature measurement:	Termokřída Thermometer

Tvar spoje / Joint design:



Postup svařování /Welding sequence:



Rozměry: Dimensions:	B (mm)	C (mm)	Alfa (°)	t 1 (mm)	t2 (mm)	S^{weld} (mm2)
	3 (±0,5)	1 (±0,5)	60 (±5)	5	5	35

Číslo sv. vrstvy: Weld layer:	Druh sv.přenosu: Trans. metal mode:	Napětí (V): Voltage (V):	Proud (A): Current (A):	ø přídavného drát: ø filler metal(mm):	Polarita proudu: Current polarity:	Ideální plocha vrstvy Ideal. Lay. surf(mm2)
Stehování/Tack	TIG setup	16,0±	80±1	2,	DC(-)	8
vrstva/layer 1	TIG setup	2	O	4	DC(-)	8
vrstva/layer 2	TIG setup	16,0±	80±1	2,	DC(-)	12
vrstva/layer 3 - n	TIG setup	2	O	4	DC(-)	15
		16,0±	80±1	2,		
		2	O	4		
		16,0±	75±1	2,		

Číslo sv. vrstvy: Weld layer:	Tepelný příkon: Heat absorp: (kJ/mm)	Rychlost posuvu Travel speed (mm/min):	Rychl. Podáv. drátu: Wire feeding (m/min)	Průtok och. plynu: Sh. gas con.(l/min)	ø trysky plynu: nozzle diam(mm)	Prútok kor. plynu Root gas con.(l/min)
Stehování/Tack	0,46 -	70±1O%	Not required	12±	15,	8±
vrstva/layer 1	0,93 0,46	70±1O%	Not required	2	5	2
vrstva/layer 2	- 0,93	70±1O%	Not required	12±	15,	8±
vrstva/layer 3 - n	0,46 -	70±1O%	Not required	2	5	2
	0,93 0,43			12±	15,	8±
	- 0,87			2	5	2
				12±	15,	8±
				2	5	2

		Jméno/Name:	Datum/Date:	Podpis/Signature
Strana / Pages 1 of 1	Vypracoval Prepared by:			
	Schválil Approved by:			