



	Stanovenie postupu zvárania - WPS (STN EN ISO 15609-1)		Číslo WPS: 03/2018
			Číslo WPQR: -
Miesto: SOŠ a SOU technické, Třemošnice	Prídavný materiál: EN ISO154341: G3Si1 (ESAB: OK Autrod 12.51)	Ďalšie informácie: dodržiavať bezpečnosť práce	
Výrobca: : Sväřečská škola SOŠ a SOU technické Třemošnice	Sušenie elektród:		
Metóda zvárania (ISO 4063): 135	Ochranný plyn: CO2 3.0 MESSER ES 204-696-9 C1		
Druh zvaru: FW	Typ a priemer volfrámovej elektródy: -	Spôsob čistenia zvarových plôch: kefovanie a odmastenie	
Spôsob prípravy zvarových plôch (ISO 9692-1):	Ochrana koreňa / podloženie: -		
Špecifikácia základného materiálu: 1.2	Teplota predohrevu: -	Stehovanie: stehovať z bočných strán	
Zváracia hrúbka t (mm): 10	Teplota medzi vrstvami: -	Spôsob merania teplôt: -	
Vonkajší priemer D (mm):	Tepelné spracovanie / časový rozsah: -		
Poloha zvárania (ISO 6947): PF	Rýchlosť ohrevu / chladnutia: -	Max. šírka húsenice: -	

<p>Príprava zvarových plôch</p>	<p>Postup zvárania</p>
---------------------------------	------------------------

Parametre zvárania							
Zvarová húsenica:	1	2	3	4	5	6	Poznámka:
Metóda zvárania:	135	135					
Priemer príd. materiálu (mm):	1,0	1,0					
Prúd (A):	120-130	120-140					
Napätie (V):	18-19	18-19					
Prúd / polarita:	DC (+)	DC (+)					
Rýchlosť podávania:	4-4,5	4-4,5					

Rýchlosť posuvu:							
Tepelný príkon:							

	Vypracoval	Schválil
Meno:	Mgr. František Melechovský IWT	RNDr. Jana Sýkorová
Dátum:	19. 11. 2018	19. 11. 2018
Podpis:		