
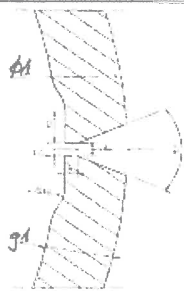
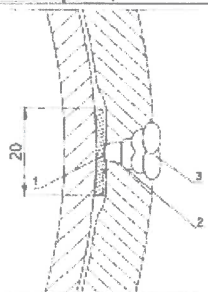


Załącznik nr 12. pWPS nr 21b/GAZ/16.P

		<b>Instrukcja Technologiczna Spawania (pWPS)</b> wg PN-EN ISO 15614 - 1, PN EN ISO 12732		pWPS nr 21b/GAZ/16.P wg PN-EN ISO 15609-1					
Wytworca: OGP GAZ-SYSTEM S.A.		Dotyczy zadania: Uznania technologii - Tuleja pełnoobwodowa		Jednostka inspekcyjna UDT Poznań					
<b>Złącze doczołowe</b> Rodzaj spoiny: 8W Pozycja spawania: PC Urządzenie spawalnicze: Lincoln V270T Lincoln V 270T Metoda spawania: 111 MMA Min. temp. otoczenia: -5 °C		<b>Materiał podstawowy:</b> Grupa: 1.2 PN CR ISO 15608 Gatunek: L360NB Grubość: g = 6,3 mm Średnica: $\phi = 114,3 \text{ mm}$ <i>1206</i> Podkładka: 20x3mm gż S235 Cew: max 0,45		<b>Materiał dodatkowy:</b> Rodzaj: elektroda zasadowa Producent: Lincoln Oznaczenie: 1. Conarc 51 Handlowe: Typ wg ISO: 1. E42 4 B 12 H5 156B/256D					
<b>SZCZEGÓŁY PRZYGOTOWANIA ZŁĄCZA</b>									
Rysunek złącza 			Kolejność spawania 						
<b>SZCZEGÓŁY DOTYCZĄCE SPAWANIA</b>									
Ścieg / Warstwa	Metoda	Materiał dodatkowy	Wymiar materiału dodatkowego	Natężenie	Napięcie	Rodzaj prądu Biegunowość	Prędkość spawania	Energia liniowa	Uwagi
nr			/mm	mA	V		m/s	kJ/mm	
1	111	Conarc 51	2,5	70-90	20-22	DC (+)	1,2	1,1	
2	111	Conarc 51	3,2	200-110	21-24	DC (+)	1,2	1,5	
3	111	Conarc 51	3,2	100-120	21-25	DC (+)	1	2,4	
<b>Suszenie</b> Temperatura: 300-350°C czas: 2,5 h wg zaleceń producenta Elektrody przechowywać w termosach w temp. 60°C		<b>Temperatura</b> podgrzewanie wstępne: min 80°C międzyścięgowa: max 250°C Uwagi: chronić spoinę przed szybkim stygnięciem opaską izolacyjną		<b>Obróbka cieplna</b> temperatura: nie dotyczy czas: nie dotyczy szybkość nagrzewania: nie dotyczy szybkość chłodzenia: nie dotyczy					
<b>Gaz / Topnik</b> Rodzaj: nie dotyczy Natężenie przepływu gazu osłonowego: nie dotyczy formującego: nie stosowany Średnica dyszy: nie dotyczy		<b>Elektroda nietopliwa:</b> Rodzaj: n/a Średnica:		<b>Grań spoiny</b> mb Złobiona lub szlifowana: nie stosowana Na podkładce: nie stosowana					
<b>INFORMACJE DODATKOWE</b> Króciec do spawania ustawić wg rysunku złącza. Zapewnić równoległe ustawienie krawędzi gwarantujące wykonanie prawidłowego przetopu. Wykonać spoiny szczerpe w technologii warstwy przetopowej o maksymalnej długości jaką umożliwiają warunki montażu. Czyszczenie wstępne i międzywarstwowe Brzoża do spawania oczyścić ze wszystkich zarleczyszczeń na szerokości min. 25mm /od strony wewnętrznej i zewnętrznej/, kolejne warstwy ściegów czyścić szczotką lub szlifować, po spawaniu usunąć odpryski. Technika spawania Złącze wykonuje dwóch spawaczy jednocześnie po przeciwnych stronach rury. Łuk zająć w rowku spawalniczym. Spawak lukiem krótkim. Początki i zakończenia ściegów poszczególnych warst nie powinny pokrywać się ze sobą, zachować przesunięcie min 30 mm. Szerokość ściegu zakońcowego 2x średnica elektrody. Złącze chronić przed wiatrem i opadami. Badania i klasyfikacja Spoiny podlegają badaniom wizualnym wg PN-EN 17637 i badaniom radiologicznym wg PN-EN 1435 z wyłączeniami wg tabeli G1 normy PN-EN 12372. Spoiny powinny odpowiadać poziomowi jakości B według PN-EN ISO 5817.									
Opracował: <i>Pracownik Techniczny</i> <i>Krzysztof Grzybowski</i>			Akceptował: <i>Inspektor</i> Urzędu Nadzoru Technicznego <i>19.10.2016</i> <i>Inż. Mariusz Hanus</i>						