
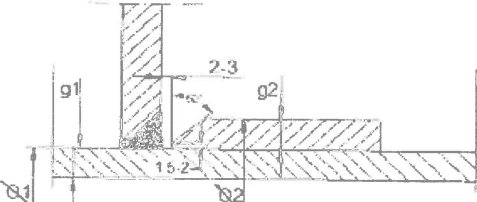
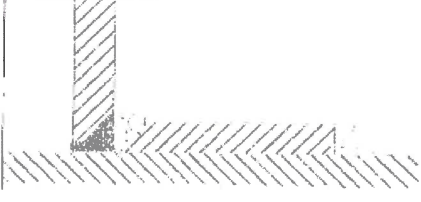
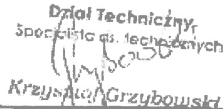



Załącznik nr 14. pWPS nr 22a/GAZ/16.P

		Instrukcja Technologiczna Spawania (pWPS) wg PN-EN ISO 15614 - 1, PN-EN ISO 12732		pWPS nr 22a/GAZ/16.P wg PN-EN ISO 15609-1					
Wytworzył: OGP GAZ-SYSTEM S.A.		Dotyczy zadania: Uznanie technologii - Króciec		Jednostka inspekcyjna: UDT Poznań					
Złącze zakładkowe Rodzaj złącza: FW Pozycja spawania: PC/PF Urządzenie spawalnicze: Lincoln V270T Lincoln V 270T Metoda spawania: 111 MMA Min. temp otoczenia: 5 °C		Materiał podstawowy: Grupa: 1.2 PN CR ISO 15608 Gatunek: L360NE/ L360NE Grubość: g = 6,3 mm / 6,3mm Średnica: Ø1= 114,3/Ø2=121,0 mm Cew: max 0,45		Materiał dodatkowy: Rodzaj: elektroda zasadowa Producent: Lincoln Oznaczenie Handlowe: 1. - Conarc 51 Typ wg ISO 1668/2560: 1. E42 4 B 12 H5					
SZCZEGÓŁY PRZYGOTOWANIA ZŁĄCZA									
Rysunek złącza			Kolejność spawania						
									
SZCZEGÓŁY DOTYCZĄCE SPAWANIA									
Scieg / Warstwa	Metoda	Materiał dodatkowy	Wymiary materiału podstawowego	Natężenie	Napięcie	Rodzaj prądu / Regulowalność	Prędkość spawania	Energia lutowa	Uwagi
nr			mm	[%]	[V]		m/s	kJ/mm	
1	111	Conarc 51	2,5	70-80	12,5-13,5	DC (+)	1,2	1,2	
2	111	Conarc 51	3,2	100-110	12,5-15	DC (+)	1,5	1,4	
3	111	Conarc 51	3,2	100-120	24-27	DC (+)	1,3	1,6	
4	111	Conarc 51	3,2	100-120	24-27	DC (+)	1,2	1,6	
Suszenie Temperatura: 300-350°C czas: 2,5 h wg zaleceń producenta Elektrody przechowywać w termosach w temp. 60°C						Temperatura podgrzewania wstępnego: min 80°C międzyzłączeniowa: max 250°C Uwagi: chronić spoinę przed szybkim stygnięciem opaską izolacyjną		Obróbka cieplna temperatura: nie dotyczy czas: nie dotyczy szybkość nagrzewania: nie dotyczy szybkość chłodzenia: nie dotyczy	
Gaz / Topnik Rodzaj: nie dotyczy Natężenie przepływu gazu osłonowego: nie dotyczy formującego: nie stosowany Średnica dyszy: nie dotyczy			Elektroda nietopliwa: Rodzaj: n/a Średnica: nie dotyczy			Gran spoiny: mb Żłobiona lub szlifowana: nie stosowana Na podkładce: nie stosowana			
INFORMACJE DODATKOWE Króciec do spawania ustawić wg rysunku złącza. Zapewnić równoległe ustawienie krawędzie gwarantujące wykonanie prawidłowego przetopu. Wykonać spoiny szcęgowe w technologii warstwy przetopowej o maksymalnej długości jaką umożliwiają warunki montażu. Czyszczenie wstępne i międzywarstwowe Bezpośrednio przed spawaniem oczyścić ze wszystkich zanieczyszczeń na szerokości min. 25mm /od strony wewnętrznej i zewnętrznej/, kolejne warstwy ściągów czyścić szczotką lub szlifować, po spawaniu usunąć odpryski. Technika spawania Złącze wykonuje dwóch spawaczy jednocześnie po przeciwnych stronach rury. Łuk zająć w rowku spawalniczym. Spawać łukiem krótkim. Początki i zakończenia ściągów poszczególnych warstw nie powinny pokrywać się ze sobą, zachować przesunięcie min 30 mm. Szerokość ścięga zakosowego 2x średnica elektrody. Złącze chronić przed wiatrem i opadami. Badania i klasyfikacja Spoiny podlegają badaniom wizualnym wg PN-EN 17637 i badaniom radiograficznym 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: Dział Techniczny Specjalista ds. technicznych  Krzysztof Grzybowski					Akceptował: Inspektor Urzędu Dozoru Technicznego  inż. Mariusz Hanus				