
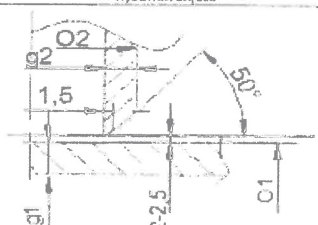
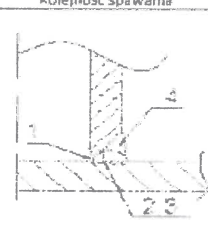



Załącznik nr 15. pWPS nr 20/GAZ/16.P

		Instrukcja Technologiczna Spawania (pWPS)		pWPS nr 20/GAZ/16.P wg PN-EN ISO 15609-1					
Wytwórca: DGP GAZ-SYSTEM S.A.		wg PN-EN ISO 15614-1, PN-EN ISO 12732		Jednostka inspekcyjna: UDT Poznań					
Dotyczy zadania: Uznanie technologii - Króciec "OR2"									
Złącze Rodzaj złącza: BW Pozycja spawania: PC Urządzenie spawalnicze: Lincoln V270T Metoda spawania: 111 MMA 111 MMA Min. temp otoczenia: -5 °C		Materiał podstawowy: Grupa: 3.1 / 1.2 PN CR ISO 15608 Gatunek: L485QB / L360NB Grubość: g1 = 10 mm / g2 = 10,5 Średnica: Ø1 = 168,3 mm / Ø2 = 59,4 Cew: max 0,45		Materiał dodatkowy: Rodzaj: elektroda zasadowa Producent: Lincoln Oznaczenie Handlowe: 1. - Conarc 51 Typ wg ISO 1658: 1. E42 4 B 12 H5					
SZCZEGÓŁY PRZYGOTOWANIA ZŁĄCZA									
Rysunek złącza 			Kolejność spawania 						
SZCZEGÓŁY DOTYCZĄCE SPAWANIA									
Ścieg / Warstwa	Metoda	Materiał dodatkowy	Wymiar materiału dodatkowego	Natężenie	Napięcie	Redukcja prądu Biegunowość	Predkość spawania	Energia liniowa	Uwagi
1	111	Conarc 51	2,5	70-90	21-23	DC (+)	1	1,4	
2-3	111	Conarc 51	3,2	100-110	22-23	DC (+)	1,5	1,2	
4	111	Conarc 51	3,2	100-120	22-24	DC (+)	1,2	1,6	
Suszenie elektrod 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 międzyścięgnowa: 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: Natężenie przepływu gazu osłonowego: nie dotyczy formującego: nie stosowany Średnica dyszy:			Elektroda nietopliwa: Rodzaj: n/a Średnica:			Grunt spoiny ss - nb Ziobiona lub szlifowana: nie stosowana Na podkładce: nie stosowana			
INFORMACJE DODATKOWE Króciec do spawania ustawić wg rysunku złącza. Zapewnić równoległe ustawienie krawędzi gwarantujące wykonanie prawidłowego przetopu. Wykonać spoiny szczelne w technologii warstwy przetopowej o maksymalnej długości jaką umożliwiają warunki montażu. Czyszczenie wstępne i międzywarstwowe Przygotować do spawania oczyszczone ze wszystkich zanieczyszczeń na szerokości min. 25mm /od strony wewnętrznej/ zewnętrznej/ kolejne warstwy ścięgnowe czyścić szczotką lub szlifować, po spawaniu usunąć odpryski. Technika spawania Łuk zająć w rowku spawalniczym. Spawać łukiem krótkim. Początek i zakończenia ścięgnowe poszczególnych warstw nie powinny pokrywać się ze sobą, zachować przesunięcie min 20 mm. Szerokość ścięgu zakosowego 2x średnica elektrody. Złącze chronić przed wiatrem i opadami. W trakcie spawania po wykonaniu kolejnych ścięgnow kontrolować temperaturę międzyścięgową, złącze podgrzać w przypadku obniżenia temperatury niższej temp. podgrzewania wstępnego. Badania i klasyfikacja Spoiny podlegają badaniom wg PN-EN ISO 15614. Spoiny powinny odpowiadać poziomowi jakości B według PN-EN ISO 5817.									
Opracował: 					Akceptował: 