
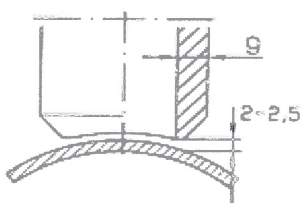
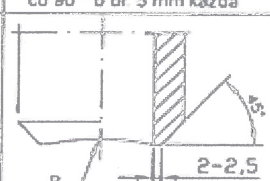
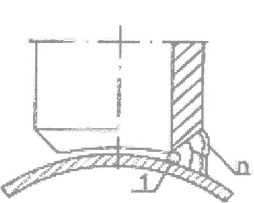
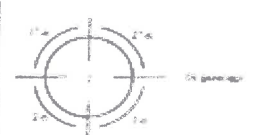



Załącznik nr 4. WPS nr 01.GAZ.2013

 <b>GAZ-SYSTEM S.A.</b>		<b>Instrukcja Technologiczna Spawania</b> Króciec 2" spawany na czynnym gazociągu		WPS nr 01 GAZ 2013 WPS wg PN-EN ISO 15609 - 1 WPQR nr 27/C/614				
Rodzaj złącza: kątowe		Metoda spawania: ręczne spawanie elektrodą otuloną - 111 wg PN-EN ISO 4063:2009		Mocowanie i szceplanie: cztery spoiny szcęgne co 90° o dł. 5 mm każda				
Pozycja spawania: PC  Spoinę wykonuje jeden lub dwóch spawaczy		Montaż króćca na gazociągu  		 Przygotowanie króćca do spawania - dopasować do rury				
Min. temp. otoczenia podczas spawania: -10°C  Podgrzewanie wstępne: 70-90°  Max. temperatura międzyściegowa: 250°C		Spawanie króćca na gazociągu  		 Kolejność wykonywania ściegów przy spawaniu króćca				
<b>MATERIAŁ PODSTAWOWY:</b> <b>RODZAJ I OZNACZENIE</b> rura: stal z grupy 1.1, 1.2, 1.4 wg PN-EN ISO 15608 średnica zew. 88,9 - 1020 mm grubość ścianki rury ..... mm  Króciec S1 37-2, Ø 63 mm, grubość 10,0 mm		<b>CZYSZCZENIE WSTĘPNE I MIĘDZYWARSTWOWE</b> Z gazociągu należy usunąć izolację w miejscu posadowienia króćca. Oczyszczyć rurę z wszelkich zanieczyszczeń w odległości min. 50 mm od spoiny do metalicznego połysku. Wilgoć usunąć przez osuszanie palnikiem. Pierwszą warstwę przeszliować, pozostałe warstwy oczyścić szczotką i lekko przeszliować. Po zakończeniu spawania należy usunąć odpryski. Powierzchnię spoiny oczyścić z zuzła.						
<b>MATERIAŁ DODATKOWY:</b> Ø 2,5 Typ wg Typ wg ISO 2560 - A, E 42 4 B 12 H5 ozn. handlowe: CONARC 51 Producent: LINCOLN Inne: Elektrody suszyć zgodnie z zaleceniami producenta i przetrzymywać w termosie		<b>TECHNIKA SPAWANIA</b> Łuk zajarzyć w rowku spawalniczym. Spawać łukiem krótkim. Początki i zakończenia ściegów poszczególnych warstw nie powinny pokrywać się ze sobą, przesunięcie min. 30 mm. Chronić przed wiatrem i opadami.						
Urządzenia spawalnicze: Lincoln INVERTEC V205-T lub podobne		<b>BADANIA I KLASYFIKACJA</b> Spoiny podlegają badaniom wizualnym wg PN-EN ISO 17637:2011 i badaniom penetracyjnym wg PN-EN 571-1. Spoiny powinny odpowiadać poziomowi jakości B według PN-EN ISO 5817:2009 z wyłączeniami wg tabeli G1 normy PN-EN 12732 kategorii wymagań jakościowych D.						
<b>PARAMETRY SPAWANIA</b>		<b>MATERIAŁ DODATKOWY</b>		<b>PRĄD</b>		<b>NAPIĘCIE [V]</b> (+/- 10%)	<b>ENERGIA LINIOWA [kJ/cm]</b> (+/- 10%)	Uwagi
ścieg	metoda	TYP	ŚREDNICA	RODZAJ/BIEG	AMP. [A]			
1	111	E 42 4 B 12 H5	2,5	STAŁY Y+/-	60-75	20-21	17	
2-n	111	E 42 4 B 12 H5	2,5	STAŁY Y+/-	70-80	21-22	17	
Wykonał:		Zatwierdził:		Zaakceptował:				

Strona 1/1