

Załącznik nr 10 – Wytyczne spawalnicze oraz materiałowe

1. Spawanie gazowe, w warunkach atmosferycznych, wymagana osłona miejsca spawalniczego (TIG)m - osłona po stronie oferującego.
2. SPAWANIE INOX grupa 8.1/1.1/1.2 z normy ISO 15608.
3. I1 wg PN-EN ISO 14175 - czystość 99,99% (TIG) - gaz osłonowy i formujący.
4. W 19 12 3 LSi wg EN ISO 14343, Drut 316L lub LSi z atestem 3.1 (2.2 dopuszczalne mechaniczne). Akceptowalny BRAND - ESAB, BOHLER WELDING, OERLICON, reszta do akceptacji przez nadzór spawalniczy PCC APAKOR.
5. W2Mo uderność 27J w -29°C z atestem 3.1 (2.2 dopuszczalne mechaniczne). Akceptowalny BRAND - ESAB, BOHLER WELDING, OERLICON, reszta do akceptacji przez nadzór spawalniczy PCC APAKOR.
6. Przechowywanie materiałów spawalniczych zgodnie z zaleceniami producenta materiałów dodatkowych i normy PN EN 3834-4.
7. Spawanie powyżej 5°C - poniżej podgrzewanie wstępne. do 50°C - osuszające.
8. Temperatura między ściegowa max 150°C - konieczność posiadania termo identyfikatorów podczas prac.
9. Wymagane uprawnienia PN EN ISO 9606-1 na materiał dodatkowy: FM1/FM3/FM5 w zakresach spawanych.
10. Wysokowydajne metody są dopuszczalne (np. 135 ,136 ,138), po przedstawieniu warunków wykonywania oraz akceptacji PCC APAKOR.
11. Wymagania Poziom Jakości B wg PN EN 5817 (tam gdzie wymaga tego dokumentacja) - pod RTG (przetop, h = 0,5-2mm).
12. Nie akceptuje się zanieczyszczeniem stałą węglową stali INOX. Wszelkie uchybienia na materiale należy zgłaszać nadzorowi PCC APAKOR.
13. Stosować narzędzia INOX.
14. Osprzęt gazowy/osłonowy po stronie oferującego.
15. Przygotowanie złączy zgodnie z normą PN EN 3834-4.