

## Záznam zkoušky svaru / Details of Weld Test

Místo / Location: LUKYTECH s.r.o. Stěbořice

Postup svařování výrobce /  
Manufacturer's Welding procedure

Číslo / No: pWPS – 1/2018

WPQR číslo / WPQR No: --

Výrobce / Manufacturer: LUKYTECH s.r.o.

Jméno svářeče / Welder's Name: Michal Kolář

Způsob přenosu kovu / Welding Process: 135 - ISO 4063

Druh spoje a svaru / Joint Type: FW

Podrobnosti přípravy svaru / Weld Preparation Details

Náčrt / Sketch\*:

Certifikát číslo / Certificate No: 207/19/W

Zkušební organizace /  
Examining Body: TÜV AUSTRIA CZECH spol. s r.o.

Metoda přípravy a čištění / Method  
of Preparation and Clearing: obrábění, broušení,  
kartáčování, broušení  
Machining, Grinding

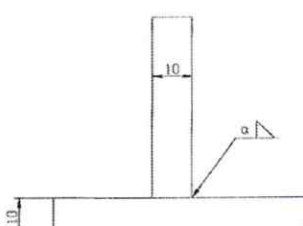
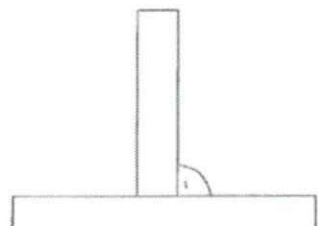
Specifikace základního materiálu / Parent Material

Specification: S355J2+N (1.0577)
--
--

Tloušťka materiálu / Material Thickness (mm): 10,0/a=4,0

Vnější průměr / Outside diameter (mm): --

Poloha svařování / Welding position: PB

Návrh spoje / Joint Design	Pořadí svařování / Welding Sequences
	

### Podrobnosti svařování / Welding Details

Housenka / Run	Metoda svařování / Welding Process	Rozměr přidavného kovu Size of Filler Metal (mm)	Proud Current (A)	Napětí Voltage (V)	Přenos kovu / Metal Transfer	Druh proudu /polarita Type of Current / Polarity	Rychlost posuvu drátu / Wire Feed Speed (mm/min)	Postupová rychlost / Travel Speed*) (mm/s)	Tepelný příkon / Heat Input *)(kJ/mm)
1	135	1,2	260	28 - 29	-	DC/+	-	5,8	1.04

Označení přidavného materiálu a značka /  
Filler Metal Classification and Trade Name :

KOWAX G3Si1 / EN ISO 14341-A: G3Si1

Speciální sušení nebo sušení /  
Any Special Backing or Drying:

Plyn/tavidlo / Gas/Flux: ochranné / shielding  
Argon 82% + Oxid uhličitý 18%

Pro ochranu kořene / backing: --

Množství průt. plynu /Gas Flow Rate--  
ochranného / shielding : 15 – 17 l/min

Pro ochranu kořene / backing: ---

Typ/rozměr wolframové elektrody /  
Tungsten Electrode Type/Size: ----

Podrobnosti dřížkování/podložení /  
Details of Back Gouging/Backing : ---

Teplota předehřevu / Preheat Temperature: ---

Interpass teplota / Interpass Temperature: max. 200°C

Dodatečný ohřev / Additional Heating: --

Tepelné zpracování po svařování / Post-Weld Heat Treatment  
and/or Ageing - Čas, teplota, metoda /

Time, Temperature, Metod: ---

Rychlost ohřevu a ochlazování /  
Heating and Cooling Rates\*): ---

Další informace např. / Other information e.g \*):

rozkyv (max. šířka housenky) /

weaving (max. with of run: --

Oscilace: ampl., frekv., prodleva / Oscillation:  
amplitude, frequency, dwell time: --

Podrobnosti pulz. sv. / Pulse Welding Details: --

Vzdálenost napájecího průvlaku od pracovního  
kusu / Distance Contact Tube/ Workpiece: 12

Podrobnosti plazmového svařování / Plasma  
Welding Details: --

Sklon hořáku / Torch Angle: -

Ing. František Kozubík, 27.05.2019

Zkušební organizace / Examining Body

Jméno, datum, podpis / Name, Date, Signature

\*) Je-li požadováno / If required

