

Záznam zkoušky svaru / Details of Weld Test

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

Postup svařování výrobce /
Manufacturer's Welding procedure

Číslo / No: pWPS - 2/2018

WPQR číslo / WPQR No: --

Výrobce / Manufacturer: LUKYTECH s.r.o.

Jméno svářeče / Welders'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: 208/19/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

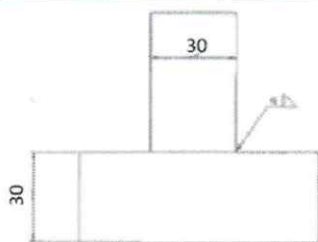
Specification: S355J2+N (1.0577)

TLoušťka materiálu / Material Thicknes (mm): 30,0/a=7,0

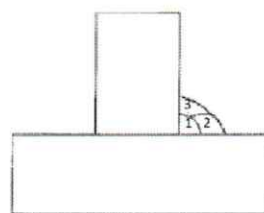
Vnější průměr / Outside diameter (mm): --

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	250 - 260	26 - 27	-	DC/+	-	7,1	0,79
2	135	1,2	260-270	27-28	-	DC/+	-	6,4	0,95
3	135	1,2	260-270	27-28	-	DC/+	-	6.5	0.93

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 Argon 82% + Oxid uhličitý 18%)
/ shielding

Pro ochranu kořene / backing: --

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

Pro ochranu kořene / backing: ---

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

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

Teplota předehřevu / Preheat Temperature: 150°C

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: -

*) Je-li požadováno / If required



Ing. František Kozubík, 27.05.2019

Zkušební organizace / Examining Body

Jméno, datum, podpis / Name, Date, Signature