



DRUŠTVO ZA UNAPREĐIVANJE ZAVARIVANJA U SRBIJI

SPECIFIKACIJA POSTUPKA ZAVARIVANJA ISPITNOG UZORKA (WPS) TAKMIČENJE "MLADI ZAVARIVAČ 2018" – KATEGORIJA I - "UČENICI SREDNJIH MAŠINSKIH ŠKOLA"

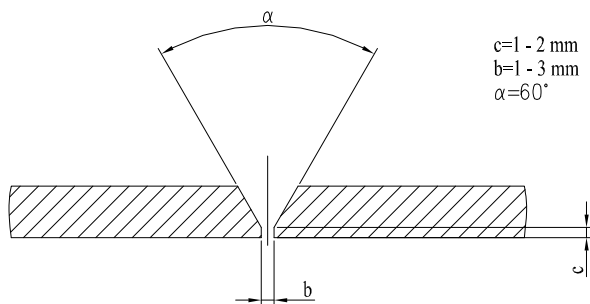
Mesto:		Proizvođač:	
Proizvođačka tehnologija zavarivanja broj: BW_F 135 P BW PC / 004-MZ2015		Zavarivač:	
Postupak zavarivanja:	MAG (135)	Položaj zavarivanja:	Horizontalno (PC)
Tip spoja:	Ploča(P) - Sučeoni (BW)	Priprema i čišćenje:	Rezanje i brušenje
Osnovni materijal:		Dodatni materijal:	
Standard:	EN 10025-2- S235JR(1.1)	Standard:	EN ISO 14341-A-G3Si1
Sertifikat broj:		Trgovački naziv:	
Debljina (mm):	10	Proizvođač:	
Spoljni prečnik cevi (mm):		Sertifikat broj:	
		Sušenje:	Po preporuci proizvođača

Priprema spoja (skica):

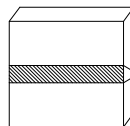
Skica žljeba

Raspored zavara

Priprema žljeba:



c=1 - 2 mm
b=1 - 3 mm
α=60°



1 - koreni prolaz
2 - međuprolaz
3 - završni prolaz

Ovaj redosled zavarivanja nije obavezan.

Ostavljeno je na zavarivaču da odredi broj prolaza kojim će postići veličinu zavara.
Pripojne zavare izvesti u zoni zavarivanja i pretopiti ih u prolazu

Parametri zavarivanja:

Zavar br.	Postupak	Prečnik dodatnog materijala (mm)	Struja (A)	Napon (V)	Vrsta struje / polaritet	Brzina zavarivanja *	Brzina dotura žice *	Unos toplote *	Prenos metala
1	135	1,2	120-125	19-20	=/+	3,9-4,0
2	135	1,2	150-170	22-24	=/+	6,0-6,5
3	135	1,2	120-140	21-23	=/+	5,7-5,9

Zaštitni gas: EN ISO 14175-M21-ArC-18	Protok gasa: 10-12 l/min	Ostali podaci: Visinu zavara određuje zavarivač	
zaštita: podloška:	zaštita: podloška:	Oscilacije: amplitude, frekvencije, vreme	
Tip volframove electrode / prečnik	N/A	Njihanje (max. širina):	Bez njihanja
Žljebljenje / podloška	N/A	Podaci o impulsnom zavarivanju:	
Temperatura predgrevanja:	N/A	Razdaljina od dizne do O.M.:	10-13mm
Temperatura između prolaza:	N/A	Podaci o zavarivanju plazmom:	
Termička obrada posle zavarivanja i/ili starenja	N/A	Ugao nagiba gorionika (pištolja):	85°-90° tehnika unapred

Napomena: Zavar br 1 i 3 moraju imati minimum jedan završetak i ponovni početak. Početna tačka može se brusiti samo u zavaru br.1.

*) Ako se zahteva

Za DUSZ:

Datum: 01.03.2018.