



DRUŠTVO ZA UNAPREĐIVANJE ZAVARIVANJA U SRBIJI

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

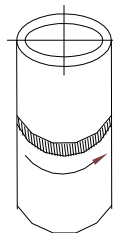
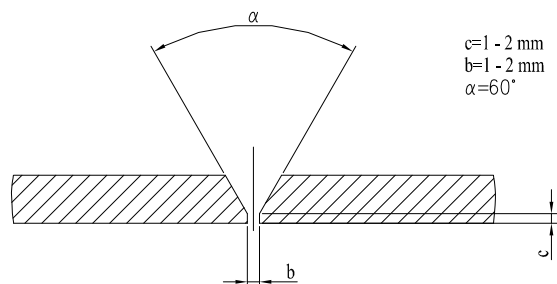
Mesto:		Proizvođač:	
Proizvođačka tehnologija zavarivanja broj: BW_F 311 T BW PC / 008-MZ2015		Zavarivač:	
Postupak zavarivanja:	Gasno (311)	Položaj zavarivanja:	Horizontalno (PC)
Tip spoja:	Cev(T) - Sučeoni (BW)	Priprema i čišćenje:	Rezanje i brušenje
Osnovni materijal:		Dodatni materijal:	
Standard:	EN 10025-2- S235JR(1.1)	Standard:	EN 12536 – O III
Sertifikat broj:		Trgovački naziv:	
Debljina (mm):	4	Proizvođač:	
Spoljni prečnik cevi (mm):	51	Sertifikat broj:	
		Sušenje:	

Priprema spoja (skica):

Skica žljeba

Raspored zavara

Priprema žljeba:



I prolaz



Pripojne zavare izvesti u zoni zavarivanja i pretopiti ih u prolazu

Parametri zavarivanja:

Zavar br.	Postupak	Prečnik dodatnog materijala (mm)	Tehnika zavarivanja	Plamenik	Gas	Pritisak C ₂ H ₂	Pritisak kiseonika	Odnos mešanja	Prenos metala
1	311	2,4mm	U desno (rw)	2-4mm	C ₂ H ₂	0,5 bar	2,5bar	1:1

Zaštitni gas:

Protok gasa:

Ostali podaci:

zaštita:
podloška:

zaštita:
podloška:

Zavarivanje izvesti u jednom prolazu

Oscilacije:
amplitude, frekvencije, vreme

Tip volframove electrode / prečnik

N/A

Njihanje (max. širina):

Žljebljenje / podloška

N/A

Podaci o impulsnom zavarivanju:

Temperatura predgrevanja:

N/A

Razdaljina od dizne do O.M.:

2-5mm

Temperatura između prolaza:

N/A

Podaci o zavarivanju plazmom:

Termička obrada posle zavarivanja i/ili starenja

N/A

Ugao nagiba gorionika (pištolja):

Napomena: Zavar mora 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.