



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 111 P BW PC / 002-MZ2015		Zavarivač:	
		Položaj zavarivanja:	Horizontalno (PC)
Postupak zavarivanja:	REL (111)	Priprema i čišćenje:	Rezanje i brušenje
Tip spoja:	Ploča(P) - Sučeoni (BW)	Dodatni materijal:	EN ISO 2560 – A – E 42 0 RR 12 (prolaz: 1)
Osnovni materijal:		Standard:	EN ISO 2560 – A – E 42 4 B 32 H5 (prolaz: 2,3)
Standard:	EN 10025-2- S235JR(1.1)	Trgovački naziv:	
Sertifikat broj:		Proizvođač:	
Debljina (mm):	10	Sertifikat broj:	
Spoljni prečnik cevi (mm):		Sušenje:	Po preporuci proizvođača

Priprema spoja (skica):

Skica žljeba

Raspored zvara

Priprema žljeba:

$c=1-2\text{ mm}$
 $b=1-3\text{ mm}$
 $\alpha=60^\circ$

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 zvara.
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	111	2,5	60-80	=/-
2	111	3,2	120-135	=/+
3	111	3,2	110-120	=/+

Zaštitni gas / prašak: zaštita: podloška:	Protok gasa: zaštita: podloška:	Ostali podaci:
Tip volframove electrode / prečnik	N/A	Oscilacije: amplitude, frekvencije, vreme
Žljebljenje / podloška	N/A	Njihanje (max. širina):
Temperatura predgrevanja:	N/A	Podaci o impulsnom zavarivanju:
Temperatura između prolaza:	N/A	Visina električnog luka: Prečnik jezgra elektrode
Termička obrada posle zavarivanja i/ili starenja	N/A	Podaci o zavarivanju plazmom:
		Ugao nagiba gorionika (pištolja):

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 DUZS:

Datum: 01.03.2018.