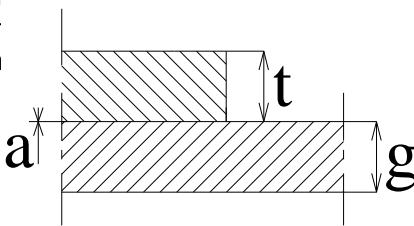
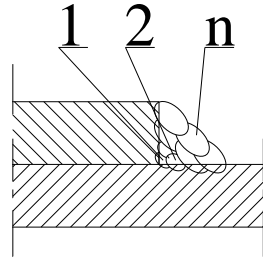


Firma:		<b>INSTRUKCJA TECHNOLOGICZNA</b>			WPS nr:			
		<b>SPAWANIA (WPS) Fittingu na wysokim ciśnieniu gazu Złącze odgałęzione z nakładką wzmacniającą. Spoina FW.</b>			WPQR nr:			
WPS dotyczy: <b>fittingu</b>	Nazwa: <b>Fiting DN200</b> nr wyrobu: -	nr części - nr spoiny -		Pozycja planu technolog. PWik -				
Metoda spawania: <b>111 (MMA)</b>		Pozycja spawania: <b>PB/PD</b>		Kierunek spawania: -				
Szkic złącza przed spawaniem (przygotowanie brzegów) a= 1-2 mm g= 6 mm t= 7,5 mm 				Szkic złącza po spawaniu, numeracja ściegów 				
<b>MATERIAŁY PODSTAWOWE</b> Gatunek: <b>G355</b> ; wg normy: <b>PN-EN 10028-3</b> ; grubość (mm) <b>6</b> ; średnica (mm) <b>219</b> Nakładka: Gatunek: <b>G355</b> ; wg normy: <b>PN-EN 10028-3</b> ; grubość (mm) <b>7,5</b>								
<b>MATERIAŁY SPAWALNICZE DODATKOWE</b> Średnica: <b>∅ 2,5 mm, ∅ 2,5 mm</b> Klasyfikacja spoiny wg normy: warstwa przetopowa: <b>PN EN ISO 2560-A; E 38 2 RB 12</b> ; Warstwa wypełniająca: <b>PN EN ISO 2560-A; E 42 4 B 42 H5</b> Oznaczenie producenta: przetop: <b>ER 246 lub MOST 246, wypełnienie Ok. 48.00 ESAB</b> Inne: <b>Elektrody suszyć zgodnie z zaleceniami producenta i przetrzymywać w termosie.</b>								
<b>PARAMETRY SPAWANIA</b>								
Nr ściegu spoiny	Metoda spaw.	Typ elektrody	Wymiar spoiny mm	Rodzaj i biegunowość prądu	Natężenie prądu spawania A	Napięcie łuku V	Prędkość spawania mm/s	Energia liniowa spawania kJ/mm
<b>1</b>	<b>111</b>	<b>E38 2 RB 12</b>	<b>2,5</b>	<b>Stały (+)</b>	<b>100</b>	<b>25</b>	<b>2,00</b>	<b>1,00</b>
<b>2-n</b>	<b>111</b>	<b>E42 4 B42 H5</b>	<b>2,5</b>	<b>Stały (+)</b>	<b>95</b>	<b>24</b>	<b>1,80</b>	<b>1,01</b>
Sposób podgrzewania: <b>gazowy</b> Temperatura podgrzewania: <b>osuszające 80 °C</b> Temperatura międzyściegowa: <b>max 140 °C</b> , drugą warstwę spawać nie później niż po upływie 5 minut. Chronić spoinę opaskami przed szybkim stygnięciem. W przypadku przerwania spawania na kilka godzin, przed ponownym rozpoczęciem spawania należy miejsce spawania podgrzać do 80°C. Obr. Ciepłota po spawaniu: <b>nie wymagana</b> Czyszczenie wstępne i międzywarstwowe: z gazociągu należy usunąć izolację w miejscu posadowienia fittingu. Oczyszczyć końcówki fittingu z farby na długości min 50 mm - pow. zew. i wew. do metalicznego połysku. Przetop				Technika Spawania: Łuk zajarzyć w rowku spawalniczym. Spawać łukiem krótki, ściegami prostymi. Początki i zakończenia ściegów poszczególnych warstw nie powinny pokrywać się ze sobą powinny być przesunięte względem siebie pow. 15 mm. Chronić przed wiatrem i opadami. Po zakończeniu spawania należy usunąć odpryski. Powierzchnię spoiny oczyścić z żużla. Badania i klasyfikacja: Gazociąg wysokiego ciśnienia (ciśnienie robocze >16 barów) zgodnie z normą PN-EN 12732 należy do kategorii D wymagań jakościowych. Poziom jakości wykonanych złączy określa się jako B wg PN-EN ISO 5817, z wyłączeniem wg tabeli G1 normy PN-EN 12732 kategorii wymagań jakościowych D. Spoiny podlegają badaniom				

<b>przeszlifować, pozostałe warstwy oczyścić szczotką i lekko przeszlifować.</b>	<b>wizualnym wg PN-EN 970 i badaniom radiograficznym wg PN-EN 1435 lub ultradźwiękowym wg PN-EN 583-1 i PN-EN 1714.</b>
<i>Opracował:</i>	<i>Sprawdził:</i>
	<i>Zatwierdził:</i>