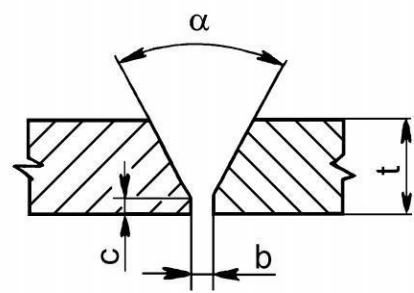
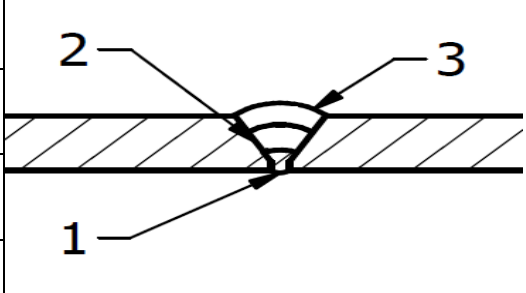


Špecifikácia postupu zvárania „WPS“ podľa EN ISO 15609 (MIG/MAG)

Strana: 1
Celkom: 1
Revízia č.: 1

| | |
|---|---|
| 1. Výrobca : Stredná odborná škola technická, Kozmálovská cesta 9 | 10. Zkušobná organizácia : |
| 2. Miesto : Zváračská škola SES | 11. Způsob přípravy úkosu : obrábanie, brúsenie |
| 3. Číslo dokladu (WPS) : 135-BW-1-P12-PF | 12. Způsob čistenia : kartáčovanie |
| 4. Číslo WPQR : — | 13. Špecifikácia základných materiálov: CEN ISO/TR 15608 |
| 5. Číslo zkušobného kusu : | - materiál 1: Skupina 1.1 |
| 6. Kvalifikácia zvarača : — | - materiál 2: Skupina 1.1 |
| 7. Metóda zvárania : 135 (MIG/MAG) | 14. Zváraná hrúbka [mm]: t = 12,0 |
| 8. Druh svaru : „V“ (BW) | 15. Vonkajší priemer [mm] : — |
| 9. Údaje o príprave zváraných plôch : EN ISO 9692-1 | 16. Poloha zvárania : PF |

| | | |
|--|--|--|
| 17. Tvar spoja  | 18. Rozmery | 19. Postup zvárania  |
| | a [mm] — b [mm] 2,5 - 3,0 c [mm] 2 - 4 α [°] 60 | |

| | | | | | | | |
|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|--|
| 20. Parametre zvárania | | | | | | | |
| 21. Zvarová húsienka | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| 22. Metóda zvárania | 135 | 135 | 135 | — | | | |
| 23. Priemer prírd..mater. [mm] - Ø | 1,2 | 1,2 | 1,2 | — | | | |
| 24. Zvárací prúd [A] | 120-140 | 125-145 | 125-145 | — | | | |
| 25. Zváracie napätie [V] | 20-25 | 25-30 | 25-30 | — | | | |
| 26. Druh prúdu a polarita | DC /+/ | DC /+/ | DC /+/ | — | | | |
| 27. Prenos kovu prídavného materiálu | — | — | — | — | | | |
| 28. Rýchlosť podáv.drôtu [m.min ⁻¹] | — | — | — | — | | | |
| 29. Rýchlosť zvárania [mm.s ⁻¹] | — | — | — | — | | | |
| 30. Tepelný príkon [kJ.mm ⁻¹] | — | — | — | — | | | |

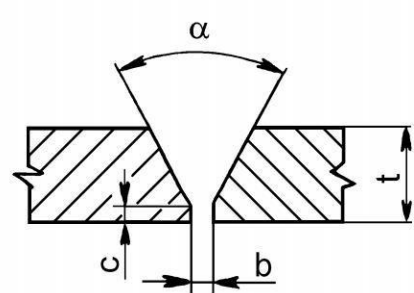
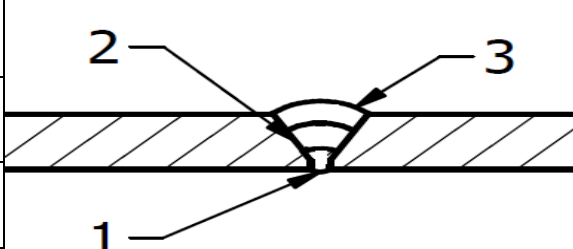
| | |
|---|--|
| 31. Prídavný materiál - zaradenie a značka: ISO EN 14341-A G3 Si 1 OK Aristo ROD 12.60 ESAB | |
| 32. Predpis pre sušenie : — | 42. Údaje o podložnom krúžku : — |
| 33. Ochranný plyn / tavidlo: CORGON 18, LINDE 82% + 18%CO2 - ochranný plyn [l.min. ⁻¹] :12-18 l/min. - ochrana koreňa [l.min. ⁻¹] — | 43. Ďalšie informácie : Rozkvy - amplituda : — - Frekvence a doba výdrže : — - Rozkvy (max.šírka húsienky) : — |
| 34. Wolfram.elektroda, druh/priemer : — | 44. Údaje pre pulzné zváranie : — |
| 35. Údaje o drážkovaní/podlož. koreňa: — | 45. Údaje pre plazmové zváranie : — |
| 36. Teplota predhrevu [°C] : — | 46. Úhol nastavenia horáku : — |
| 37. Interpass teplota [°C] : — | 47. Druh automatu a zvaracej. hlavy : — |
| 38. Tepelné zpracovanie / starnutie : — | |
| 39. Doba, teplota, postup : — | 48. Poznámky : 1. Stehovanie (maximálna dĺžka stehu 30 mm). 2. Zákaz používania podložiek 3. Minimálne jedno prerušenie a napojenie v každej zvarovej húsienky mimo stehov. 4. Dodržiavať bezpečnosť pri práci. |
| 40. Rýchlosť ohrevu a chladnutie : — | |
| 41. Vzdialenosť elektrody (kontaktné špičky) od základného materiálu [mm] : — | |

| | |
|--|--|
| 49. Výrobca: | 51. Zkušobný orgán alebo technická dozorca (inspekčná) organizácia |
| 50. dátum, meno, podpis a razítko zvaračského dozoru | 52.dátum, meno, podpis a razítko zkušobného orgánu |

Špecifikácia postupu zvarovania „WPS“ podľa EN ISO 15609 (MMA)

Strana: 1
Celkom: 1
Revízia č.: 1

| | |
|--|--|
| 1. Výrobca : Stredná odborná škola technická, Kozmálovská cesta 9 | 10. Zkušobná organizácia : |
| 2. Miesto : Zváračská škola SES | 11. Způsob přípravy úkosu : obrábanie, brúsenie |
| 3. Číslo dokladu (WPS) : 111-BW-1-P10-PF | 12. Způsob čistenia : kartáčovnie |
| 4. Číslo WPQR : — | 13. Specifikácia základných materiálov: CEN ISO/TR 15608 - materiál 1: Skupina 1.1 - materiál 2: Skupina 1.1 |
| 5. Číslo zkušobného kusu : | 14. Zváraná hrúbka [mm]: t = 10,0 |
| 6. Kvalifikácia zvarača číslo: — | 15. Vonkajší priemer [mm] : — |
| 7. Metóda zvarovania : 111 (MMA) | 16. Poloha zvarovania : PF |
| 8. Druh svaru : „V“ (BW) | |
| 9. Údaje o príprave zvarovaných plôch : EN ISO 9692-1 | |

| | | |
|--|--|--|
| 17. Tvar spoja  | 18. Rozmery a [mm] — b [mm] 2,5 - 3,0 c [mm] 1,5 - 2,0 alpha [°] 60 | 19. Postup zvarovania  |
|--|--|--|

| | | | | | | | |
|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|--|
| 20. Parametre zvarovania | | | | | | | |
| 21. Zvarová húsenka | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| 22. Metóda zvarovania | 111 | 111 | 111 | — | — | — | |
| 23. Priemer prírd.mater. [mm] - Ø | EB Ø 2,5 | EB Ø 2,5 | EB Ø 2,5 | — | — | — | |
| 24. Zvárací prúd [A] | 65-75 | 65-80 | 65-85 | — | — | — | |
| 25. Zváracie napätie [V] | — | — | — | — | — | — | |
| 26. Druh prúdu a polarita | DC (+) | DC (+) | DC (+) | — | — | — | |
| 27. Prenos kovu prídavného materiálu | — | — | — | — | — | — | |
| 28. Rýchlosť podáv.drôtu [m.min ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | |
| 29. Rýchlosť zvarovania [mm.s ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | |
| 30. Tepelný príkon [kJ.mm ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | |

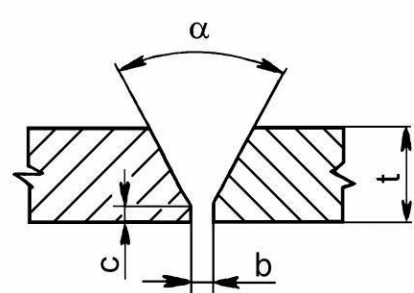
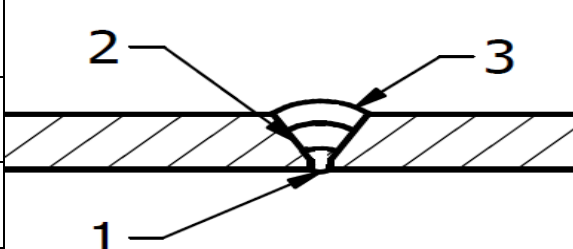
| | |
|--|--|
| 31. Prídavný materiál - zaradenie a značka: EN ISO 2560-A:E424B42H5 ESAB AB 121 | |
| 32. Predpis pre sušenie : 100°/1h + 300° - 350°/2h 33. Ochranný plyn / tavidlo : — Ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : — Ochrana koreňa [l.min. ⁻¹] : — 34. Wolfrám.elektroda, druh/priemer : — 35. Údaje o drážkovaní/podlož. koreňa: — 36. Teplota predhrevu [°C] : — 37. Interpass teplota [°C] : — 38. Tepelné spracovanie / starnutie : — 39. Doba, teplota, postup : — 40. Rýchlosť ohrevu a chladnutie : — 41. Vzdialenosť elektródy (kontaktné špičky) od základného materiálu [mm] : — | 42. Údaje o podložnom krúžku : — 43. Dalšie informácie : Rozkvyv - amplitúda : — - Frekvencie a doba výdrže : — - Rozkvyv (max.šírka húsenky) : — 44. Údaje pre pulzné zvarovanie : — 45. Údaje pre plazmové zvarovanie : — 46. Úhol nastavenia horáku : — 47. Druh automatu a zvaracej. hlavy : — 49. Poznámky : 1. Stehovanie (maximálna dĺžka stehu 30 mm). 2. Zákaz používania podložiek 3. Minimálne jedno prerušenie a napojenie v každej zvarovej húsenke mimo stehov. 4. Dodržiavať bezpečnosť pri práci. |

| | |
|--|---|
| 50. Výrobca | 52. Zkušobný orgán alebo technická dozorca (inspekčná) organizácia |
| 51. dátum, meno, podpis a razítko zvaračského dozoru | 53. dátum, meno, podpis a razítko zkušobného orgánu |

Špecifikácia postupu zvarovania „WPS“ podľa EN ISO 15609 (TIG)

Strana: 1
Celkom: 1
Revízia č.: 1

| | |
|--|--|
| 1. Výrobca : Stredná odborná škola technická, Kozmálovská cesta 9 | 10. Zkušobná organizácia : |
| 2. Miesto : Zváračská škola SES | 11. Způsob přípravy úkosu : obrábanie, brúsenie |
| 3. Číslo dokladu (WPS) : 141-BW-1-P5-PF | 12. Způsob čistenia : kartáčovnie |
| 4. Číslo WPQR : — | 13. Specifikácia základných materiálov: CEN ISO/TR 15608 |
| 5. Číslo zkušobného kusu : | - materiál 1: Skupina 1.1 |
| 6. Kvalifikácia zvarača číslo: — | - materiál 2: Skupina 1.1 |
| 7. Metóda zvarovania : 141 (TIG) | 14. Zváraná hrúbka [mm]: t = 5,0 |
| 8. Druh svaru : „V“ (BW) | 15. Vonkajší priemer [mm] : — |
| 9. Údaje o príprave zvarovaných plôch : EN ISO 9692-1 | 16. Poloha zvarovania : PF |

| | | |
|--|----------------------------|--|
| 17. Tvar spoja  | 18. Rozmery | 19. Postup zvarovania  |
| | a [mm] — | |
| | b [mm] 2,0 - 4,0 | |
| | c [mm] 1,5 - 2,0 | |
| | α [°] 60 | |

| | | | | | | | |
|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|--|
| 20. Parametre zvarovania | | | | | | | |
| 21. Zvarová húsenka | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| 22. Metóda zvarovania | 141 | 141 | 141 | — | — | — | |
| 23. Priemer prírd.mater. [mm] - Ø | 2,5 | 2,5 | 2,5 | — | — | — | |
| 24. Zvárací prúd [A] | 70-90 | 80-100 | 90-110 | — | — | — | |
| 25. Zváracie napätie [V] | 10-13 | 10-13 | 10-13 | — | — | — | |
| 26. Druh prúdu a polarita | DC/-/ | DC/-/ | DC/-/ | — | — | — | |
| 27. Prenos kovu prídavného materiálu | — | — | — | — | — | — | |
| 28. Rýchlosť podáv.drôtu [m.min ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | |
| 29. Rýchlosť zvarovania [mm.s ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | |
| 30. Tepelný príkon [kJ.mm ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | |

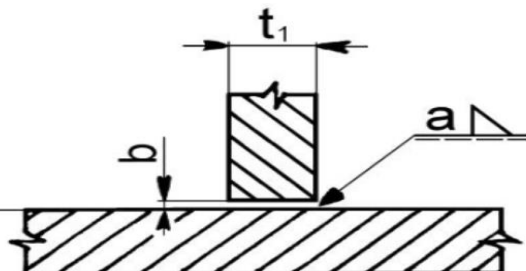
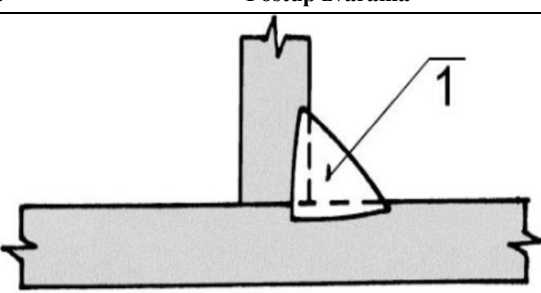
| | |
|---|---|
| 31. Prídavný materiál - zaradenie a značka: EN ISO 636-A:W3SI OK TIGROD 12.61 ESAB | |
| 32. Predpis pre sušenie : | — |
| 33. Ochranný plyn / tavidlo : LINDE ARGON 4.6 Ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : EN ISO 14175:II 12-18 l/min. Ochrana koreňa [l.min. ⁻¹] : | — |
| 34. Wolfram.elektroda, druh/priemer : | — |
| 35. Údaje o drážkovaní/podlož. koreňa: | — |
| 36. Teplota predhrevu [°C] : | — |
| 37. Interpass teplota [°C] : | — |
| 38. Tepelné spracovanie / starnutie : | — |
| 39. Doba, teplota, postup : | — |
| 40. Rýchlosť ohrevu a chladnutie : | — |
| 41. Vzdialenosť elektródy (kontaktné špičky) od základného materiálu [mm] : | — |
| 42. Údaje o podložnom krúžku : | — |
| 43. Ďalšie informácie : Rozkvyv - amplitúda : - Frekvencie a doba výdrže : - Rozkvyv (max.šírka húsenky) : | — |
| 44. Údaje pre pulzné zvarovanie : | — |
| 45. Údaje pre plazmové zvarovanie : | — |
| 46. Úhol nastavenia horáku : | — |
| 47. Druh automatu a zvaracej. hlavy : | — |
| 49. Poznámky : 1. Stehovanie (maximálna dĺžka stehu 30 mm). 2. Zákaz používania podložiek 3. Minimálne jedno prerušenie a napojenie v každej zvarovej húsenke mimo stehov. 4. Dodržiavať bezpečnosť pri práci. | |

| | |
|--|--|
| 50. Výrobca | 51. Zkušobný orgán alebo technická dozorčňa (inspekčná) organizácia |
| 52. dátum, meno, podpis a razítko zvaračského dozoru | 53. dátum, meno, podpis a razítko zkušobného orgánu |

Špecifikácia postupu zvárania „WPS“ podľa EN ISO 15609 (MIG/MAG)

Strana: 1
Celkom: 1
Revízia č.: 1

| | |
|--|--|
| 1. Výrobca : Stredná odborná škola technická, Kozmálovská cesta 9 | 10. Zkušobná organizácia : |
| 2. Miesto : Zváračská škola SES | 11. Způsob přípravy úkosu : obrábanie, brúsenie |
| 3. Číslo dokladu (WPS) : 135-FW-1-P5/8-PB | 12. Způsob čistenia : kartáčovnie |
| 4. Číslo WPQR : — | 13. Specifikácia základných materiálov: CEN ISO/TR 15608 |
| 5. Číslo zkušobného kusu : | - materiál 1: Skupina 1.1 |
| 6. Kvalifikácia zvárača číslo: — | - materiál 2: Skupina 1.2 |
| 7. Metóda zvárania : 135 (MIG/MAG) | 14. Zváraná hrúbka [mm]: t = 5,0/8,0 |
| 8. Druh svaru : (FW) | 15. Vonkajší priemer [mm] : Ø 57 |
| 9. Údaje o príprave zváraných plôch : EN ISO 9692-1 | 16. Poloha zvárania : PB |

| | | |
|--|----------------------------|--|
| 17. Tvar spoja  | 18. Rozmery | 19. Postup zvárania  |
| | a [mm] 3 | |
| | b [mm] 0,0 - 0,5 | |
| | c [mm] — | |
| | α [°] — | |

| | | | | | | | |
|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|--|
| 20. Parametre zvárania | | | | | | | |
| 21. Zvarová húsenka | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| 22. Metóda zvárania | 135 | — | — | — | — | — | |
| 23. Priemer prírd.mater. [mm] - Ø | 1,2 | — | — | — | — | — | |
| 24. Zvárací prúd [A] | 125-145 | — | — | — | — | — | |
| 25. Zváracie napätie [V] | 25-30 | — | — | — | — | — | |
| 26. Druh prúdu a polarita | DC +/- | — | — | — | — | — | |
| 27. Prenos kovu prídavného materiálu | — | — | — | — | — | — | |
| 28. Rýchlosť podáv.drôtu [m.min ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | |
| 29. Rýchlosť zvárania [mm.s ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | |
| 30. Tepelný príkon [kJ.mm ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | |

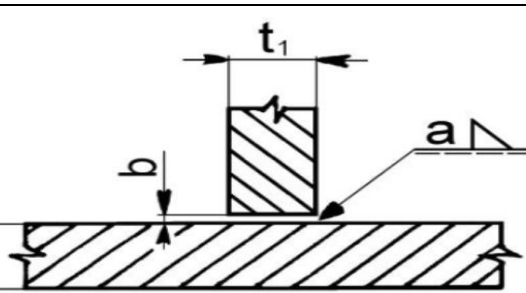
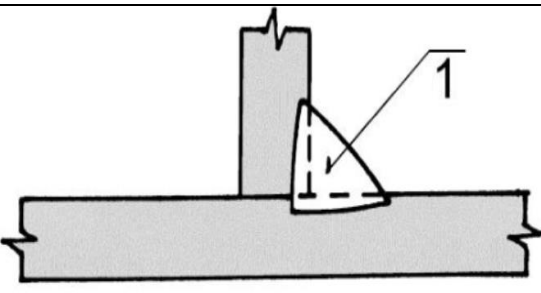
| | |
|---|--|
| 31. Prídavný materiál - zaradenie a značka: ISO EN 14341-A:G3Si1, OK Aristo ROD 12.60 ESAB | |
| 32. Predpis pre sušenie : | 42. Údaje o podložnom krúžku : |
| 33. Ochranný plyn / tavidlo : CORGON 18, LINDE 82%+18%CO2 Ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : 12-18 l/min. Ochrana koreňa [l.min. ⁻¹] : | 43. Ďalšie informácie : Rozkvyv - amplituda : - Frekvencie a doba výdrže : - Rozkvyv (max.šírka húsenky) : |
| 34. Wolfrám.elektroda, druh/priemer : WT 20 Ø 2,4 | 44. Údaje pre pulzné zváranie : |
| 35. Údaje o drážkovaní/podlož. koreňa: | 45. Údaje pre plazmové zváranie : |
| 36. Teplota predhrevu [°C] : | 46. Úhol nastavenia horáku : |
| 37. Interpass teplota [°C] : | 47. Druh automatu a zváracej. hlavy : |
| 38. Tepelné spracovanie / starnutie : | |
| 39. Doba, teplota, postup : | 49. Poznámky : 1. Stehovanie (maximálna dĺžka stehu 30 mm). |
| 40. Rýchlosť ohrevu a chladnutie : | 2. Zákaz používania podložiek |
| 41. Vzdialenosť elektródy (kontaktné špičky) od základného materiálu [mm] : | 3. Minimálne jedno prerušenie a napojenie v každej zvarovej húsenke mimo stehov. |
| | 4. Dodržiavať bezpečnosť pri práci. |

| | |
|--|--|
| 50. Výrobca | 52. Zkušobný orgán alebo technická dozorčňa (inspekčná) organizácia |
| 51. dátum, meno, podpis a razítko zväračského dozoru | 53. dátum, meno, podpis a razítko zkušobného orgánu |

Špecifikácia postupu zvarovania „WPS“ podľa EN ISO 15609 (MMA)

Strana: 1
Celkom: 1
Revízia č.: 1

| | |
|--|--|
| 1. Výrobca : Stredná odborná škola technická, Kozmálovská cesta 9 | 10. Zkušobná organizácia : |
| 2. Miesto : Zváračská škola SES | 11. Způsob přípravy úkosu : obrábanie, brúsenie |
| 3. Číslo dokladu (WPS) : 111-FW-1-P5/8-PB | 12. Způsob čistenia : kartáčovníe |
| 4. Číslo WPQR : — | 13. Specifikácia základných materiálov: CEN ISO/TR 15608 - materiál 1: Skupina 1.1 - materiál 2: Skupina 1.2 |
| 5. Číslo zkušobného kusu : | 14. Zváraná hrúbka [mm]: t = 5,0/8,0 |
| 6. Kvalifikácia zvarača číslo: — | 15. Vonkajší priemer [mm] : Ø 57 |
| 7. Metóda zvarovania : 111 (MMA) | 16. Poloha zvarovania : PB |
| 8. Druh svaru : (FW) | |
| 9. Údaje o príprave zvarovaných plôch : EN ISO 9692-1 | |

| | | |
|--|---|--|
| 17. Tvar spoja  | 18. Rozmery | 19. Postup zvarovania  |
| | a [mm] 3 b [mm] 0,0 - 0,5 c [mm] — α [°] — | |

| | | | | | | | |
|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|---|
| 20. Parametre zvarovania | | | | | | | |
| 21. Zvarová húsenka | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| 22. Metóda zvarovania | 111 | — | — | — | — | — | — |
| 23. Priemer príd.mater. [mm] - Ø | 3,2 | — | — | — | — | — | — |
| 24. Zvárací prúd [A] | 105-125 | — | — | — | — | — | — |
| 25. Zváracie napätie [V] | — | — | — | — | — | — | — |
| 26. Druh prúdu a polarita | DC (+) | — | — | — | — | — | — |
| 27. Prenos kovu prídavného materiálu | — | — | — | — | — | — | — |
| 28. Rýchlosť podáv.drôtu [m.min ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | — |
| 29. Rýchlosť zvarovania [mm.s ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | — |
| 30. Tepelný príkon [kJ.mm ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | — |

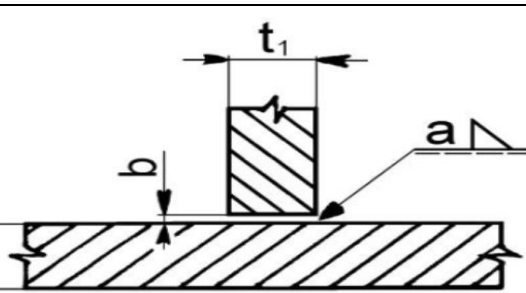
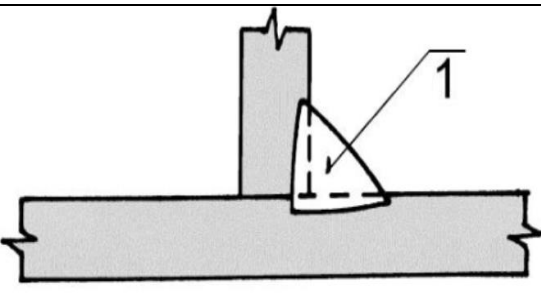
| | |
|--|---|
| 31. Prídavný materiál - zaradenie a značka: EN ISO 2560-AE424B H5 ESAB EB121 | |
| 32. Predpis pre sušenie : 100°/1h + 300° - 350°/2h | 42. Údaje o podložnom krúžku : — |
| 33. Ochranný plyn / tavidlo : Ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : — Ochrana koreňa [l.min. ⁻¹] : — | 43. Ďalšie informácie : Rozkryv - amplituda : — - Frekvencie a doba výdrže : — - Rozkryv (max.šírka húsenky) : — |
| 34. Wolfram.elektroda, druh/priemer : — | 44. Údaje pre pulzné zvarovanie : — |
| 35. Údaje o drážkovaní/podlož. koreňa: — | 45. Údaje pre plazmové zvarovanie : — |
| 36. Teplota predhrevu [°C] : — | 46. Úhol nastavenia horáku : — |
| 37. Interpass teplota [°C] : — | 47. Druh automatu a zvaracej. hlavy : — |
| 38. Tepelné spracovanie / starnutie : — | |
| 39. Doba, teplota, postup : — | 49. Poznámky : 1. Stehovanie (maximálna dĺžka stehu 30 mm). 2. Zákaz používania podložiek 3. Minimálne jedno prerušenie a napojenie v každej zvarovej húsenke mimo stehov. 4. Dodržiavať bezpečnosť pri práci. |
| 40. Rýchlosť ohrevu a chladnutie : — | |
| 41. Vzdialenosť elektrody (kontaktné špičky) od základného materiálu [mm] : — | |

| | |
|--|---|
| 54. Výrobca | 56. Zkušobný orgán alebo technická dozorca (inspekčná) organizácia |
| 55. dátum, meno, podpis a razítko zvaračského dozoru | 57. dátum, meno, podpis a razítko zkušobného orgánu |

Špecifikácia postupu zvarovania „WPS“ podľa EN ISO 15609 (TIG)

Strana: 1
Celkom: 1
Revízia č.: 1

| | |
|---|---|
| 1. Výrobca : Stredná odborná škola technická, Kozmálovská cesta 9 | 10. Zkušobná organizácia : |
| 2. Miesto : Zváračská škola SES | 11. Způsob přípravy úkosu : obrábanie, brúsenie |
| 3. Číslo dokladu (WPS) : 141-FW-1-P4/3-PB | 12. Způsob čistenia : kartáčovanie |
| 4. Číslo WPQR : — | 13. Specifikácia základných materiálov: CEN ISO/TR 15608 |
| 5. Číslo zkušobného kusu : | - materiál 1: Skupina 1.1 |
| 6. Kvalifikácia zvarača číslo: — | - materiál 2: Skupina 1.2 |
| 7. Metóda zvarovania : 141(TIG) | 14. Zváraná hrúbka [mm]: t = 4,0/3,0 |
| 8. Druh svaru : (FW) | 15. Vonkajší priemer [mm] : Ø 50 |
| 9. Údaje o príprave zvarovaných plôch : EN ISO 9692-1 | 16. Poloha zvarovania : PB |

| | | |
|--|--|--|
| 17. Tvar spoja  | 18. Rozmery a [mm] 3 b [mm] 0,0 - 0,5 c [mm] — α [°] — | 19. Postup zvarovania  |
|--|--|--|

| | | | | | | | |
|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|---|
| 20. Parametre zvarovania | | | | | | | |
| 21. Zvarová húsenka | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| 22. Metóda zvarovania | 141 | — | — | — | — | — | — |
| 23. Priemer prířd..mater. [mm] - Ø | 2,5 | — | — | — | — | — | — |
| 24. Zvárací prúd [A] | 90-110 | — | — | — | — | — | — |
| 25. Zváracie napätie [V] | 10-13 | — | — | — | — | — | — |
| 26. Druh prúdu a polarita | DC /-/- | — | — | — | — | — | — |
| 27. Prenos kovu prířdavného materiálu | — | — | — | — | — | — | — |
| 28. Rýchlosť podáv.drôtu [m.min ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | — |
| 29. Rýchlosť zvarovania [mm.s ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | — |
| 30. Tepelný príkon [kJ.mm ⁻¹] | — | — | — | — | — | — | — |

| | |
|--|---|
| 31. Prídavný materiál - zaradenie a značka: EN ISO 636-A:W3Si OK TIG6ROD 12.61 ESAB | |
| 32. Predpis pre sušenie : — | 42. Údaje o podložnom krúžku : — |
| 33. Ochranný plyn / tavidlo : LINDE ARGON 4-6 Ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : EN ISO 14175: II 12-18 l/min. Ochrana koreňa [l.min. ⁻¹] : — | 43. Ďalšie informácie : Rozkvyv - amplituda : — - Frekvence a doba výdrže : — - Rozkvyv (max.šírka húsenky) : — |
| 34. Wolfram.elektroda, druh/priemer : | 44. Údaje pre pulzné zvarovanie : — |
| 35. Údaje o drážkovaní/podlož. koreňa: | 45. Údaje pre plazmové zvarovanie : — |
| 36. Teplota predhrevu [°C] : | 46. Úhol nastavenia horáku : — |
| 37. Interpass teplota [°C] : | 47. Druh automatu a zvaracej. hlavy : — |
| 38. Tepelné spracovanie / starnutie : | |
| 39. Doba, teplota, postup : | 49. Poznámky : 1. Stehovanie (maximálna dĺžka stehu 30 mm). 2. Zákaz používania podložiek 3. Minimálne jedno prerušenie a napojenie v každej zvarovej húsenke mimo stehov. 4. Dodržiavať bezpečnosť pri práci. |
| 40. Rýchlosť ohrevu a chladnutie : | |
| 41. Vzdialenosť elektrody (kontaktné špičky) od základného materiálu [mm] : | |

| | |
|--|---|
| 50. Výrobca | 52. Zkušobný orgán alebo technická dozorca (inspekčná) organizácia |
| 51. dátum, meno, podpis a razítko zvaračského dozoru | 53. dátum, meno, podpis a razítko zkušobného orgánu |

