

1. Výrobce : AQUA – STYL spol. s r.o. U cihelny 438/6 796 07 Držovice		10. Zkušební organizace : TÜV SÜD Czech s.r.o. Novodvorská 994 142 21 Praha 4	
2. Místo : Držovice		11. Způsob přípravy úkosu : Řezání, broušení	
3. Číslo dokladu (WPS) : WPS-3801		12. Způsob čištění : Kartáčování, odmaštění	
4. Číslo WPQR : 04.885.931		13. Specifikace základních materiálů - materiál 1: CR ISO 15608: 8.1 - materiál 2: CR ISO 15608: 8.1	
5. Číslo zkušebního kusu :		14. Svařovaná tloušťka [mm]: $t_{1,2} = 3 \div 20$	
6. Kvalifikace svářeče : ČSN EN ISO 9606-1		15. Vnější průměr [mm] : $D \geq$	
7. Metoda svařování : 135		16. Poloha svařování : PA, PB, PC, PF, PH	
8. Druh svaru : BW			
9. Údaje o přípravě svarových ploch : ČSN EN ISO 9692-1			
17. Tvar spoje	18. Rozměry	19. Postup svařování	
	a [mm] -		
	b [mm] 2-3		
	c [mm] 1,5-2,5		
	α [°] 55-65		
20. Parametry pro svařování			
21. Svarová housenka	1	1	
22. Metoda svařování	135	135	
23. Průměr přídav.mater. [mm] - Ø	1	1	
24. Svařovací proud [A]	115 ÷ 130	120 ÷ 135	
25. Svařovací napětí [V]	15,1 ÷ 15,9	19,7 ÷ 20,3	
26. Druh proudu a polarita	DC(+)	DC(+)	
27. Přenos kovu přídatného materiálu	Zkrat	Puls	
28. Rychlost podáv.drátu [m.min ⁻¹]	4-6	4-6	
29. Rychl. posuvu pojezdu [mm.s ⁻¹]	1,4	1,8	
30. Tepelný příkon [kJ.mm ⁻¹]	max.1,2	max.0,8	
31. Přídavný materiál - zařazení a značka: EN ISO 14343-A: G 19 9 Nb			
32. Předpis pro sušení :		42. Údaje o podložném kroužku :	
33. Ochranný plyn / tavidlo : EN ISO14175: II - ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : 10 ÷ 13 - ochrana kořene [l.min. ⁻¹] :		43. Další informace : Rozkvy - amplituda : - frekvence a doba prodlevy : Rozkvy (max.šířka housenky) :	
34. Wolfram.elektroda, druh/průměr :		44. Údaje pro pulzní svařování :	
35. Údaje o drážkování/podlož. kořene:		45. Údaje pro plazmové svařování :	
36. Teplota předehřevu [°C] :		46. Úhel nastavení hořáku :	
37. Interpass teplota [°C] : <100		47. Druh automatu a svař. hlavy :	
38. Tepelné zpracování / stárnutí :		48. Prokování svaru :	
39. Doba, teplota, postup :		49. Poznámky :	
40. Rychlost ohřevu a chladnutí :			
41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm]: 8-12			
50. Vypracoval 11.7.2016 Ing. Roman Vykopal		52. Zkušební orgán nebo technická dozorcí (inspekční) organizace Uvedenove WPQR	
51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru 		53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu	