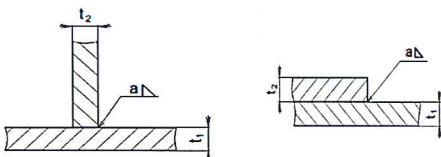
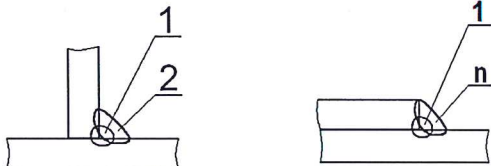


1. Výrobce :  <b>AQUA – STYL spol. s r.o.</b>		10. Zkušební organizace :  <b>TÜV SÜD Czech s.r.o.</b> <b>Novodvorská 994</b> <b>142 21 Praha 4</b>	
2. Místo : Držovice		11. Způsob přípravy úkosu : Obrábění, broušení	
3. Číslo dokladu (WPS) : WPS-3851		12. Způsob čištění : Kartáčování	
4. Číslo WPQR : 04.885.931		13. Specifikace základních materiálů - materiál 1: CR ISO 15608: 8	
5. Číslo zkušebního kusu :		- materiál 2: CR ISO 15608: 8	
6. Kvalifikace svářeče : ČSN EN 287-1, ČSN EN ISO 9606-1		14. Svařovaná tloušťka [mm]: t = 3-20	
7. Metoda svařování : 135		15. Vnější průměr [mm] : D >	
8. Druh svaru : FW		16. Poloha svařování : <b>PA,PB,PC, PF, PH</b>	
9. Údaje o přípravě svarových ploch : ČSN EN ISO 9692-1			
17. Tvar spoje		18. Rozměry	
			
		19. Postup svařování	
		a [mm] Dle výkresu b [mm] - c [mm] - α [°] -	
20. Parametry pro svařování			
21. Svarová housenka	1	2	
22. Metoda svařování	135	135	
23. Průměr přídav.mater. [mm] - Ø	1	1	
24. Svařovací proud [A]	115-150	120-135	
25. Svařovací napětí [V]	15-16	19,5-20	
26. Druh proudu a polarita	DC(+)	DC(+)	
27. Přenos kovu přídatného materiálu	Zkrat	Puls	
28. Rychlost podáv.drátu [m.min <sup>-1</sup> ]	4-6	4-6	
29. Rychl. posuvu pojezdu [mm.s <sup>-1</sup> ]			
30. Tepelný příkon [kJ.mm <sup>-1</sup> ]			
31. Přídavný materiál - zařazení a značka: EN ISO 14343: G 19 9 Nb			
32. Předpis pro sušení :		42. Údaje o podložném kroužku :	
33. Ochranný plyn / tavidlo : EN ISO14175: M12 - ochranný plyn [l.min. <sup>-1</sup> ] : 10-13 - ochrana kořene [l.min. <sup>-1</sup> ] :		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 °C		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. Výrobce  1.6.2016 Ing. Roman Vykopal		52. Zkušební orgán nebo technická dozorčí (inspekční) organizace	
51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru		53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu	

