RAŽOTĀJA METINĀŠANAS INSTRUKCIJA

(WPS sask. ar normu PN–EN 15609–1)

|  |  |
| --- | --- |
| Ražotāja Tehnoloģiskā Metināšanas Instrukcija,WPS Nr. ***pWPS/CP/2015/1*** | Datums: 11.08.2015. g. |
| WPQR nr.  | Lappuse 1 no 1  |
| Ražotājs (Manufacturer):***Vossloh Cogifer*** ***Polska sp. z o.o.*** | Sagatavošanas un tīrīšanas veids (Metod of preparation and cleaning):***Tīrīt mehāniski ar drāšu birsti un/vai leņķa slīpmašīnu. Attīrīt no rūsas, netīrumiem un taukiem***  |
| Materiāla pārnešanas veids uz loka (Mode of metal transfer):***ĪSSLĒGUMA*** | Pamatmateriāla specifikācija(Parent material(s) specyfication): ***Dillidur 400V***  |
| Metināšanas process (Welding proces): ***114 /FCAW/ sask. ar EN ISO 4063*** | Materiāla biezums (Material thickness) [mm]:***Sask. ar konstrukcijas dokumentāciju*** |
| Šuves un savienojuma veids(Join type/weld type): ***UZMETINĀJUMS*** | Metināšanas pozīcija (Welding position(s)):***PA /apakšējā / sask.ar normu EN ISO 6947*** |
| Sīkāka informācija par sagatavošanos metināšanai (shēma) (Join preparation detail)(if required) |

|  |  |
| --- | --- |
| Savienojuma forma (Join design) | Metināšanas secība (Welding sequences) |
|  |  |

Sīkāka informācija par metināšanu (Welding details)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Šuve(Run) | Process(Process) | Stieples serdeņa izmēri (Size of filler metal) [mm] | Strāvas stiprums (I)(Current) [A] | Strāvas spriegums (U) (Voltage)[V] | Strāvas veids/polaritāte (Type of current/polarity) | Stieples padeves ātrums  (Wire feed Speer) [m/min] | Metinājuma šuves garums/ virzības ātrums(Travel Speer)[mm] /[mm/s] | Ievadītā siltuma daudzums (Heat input) [kJ/mm] |
| ***1–n*** | ***114 /FCAW/*** | ***Ø 1,2*** | ***200 ± 20*** | ***24 ± 1*** | ***DC „+”*** | ***8*** | ***3 [mm/s]*** | ***1,28*** |
| ***2–y*** | ***114 /FCAW/*** | ***Ø 1,2*** | ***200 ± 20*** | ***24 ± 1*** | ***DC „+”*** | ***8*** | ***3 [mm/s]*** | ***1,28***  |

|  |  |
| --- | --- |
| Papildu materiālu apzīmējums (Filler metal)***OK Tubrodur 15.43 / T Z Fe3 / EN 14700*** | Sākotnējā uzsildīšanas temperatūra(Preheat temperature): ***100÷1500C*** |
| Starpšuvju temperatūra (Interpass temperature): ***250÷3000C*** |
| Pēcsildīšana (Post heating):  |
| Īpaši žāvēšanas ieteikumi (any special banking or dryling): ***sask. ar ražotāja ieteikumu*** | Brīvais elektroda izvads / apstrādājamais priekšmets (stand–off distance): ***15–20 [mm]*** |

|  |
| --- |
| PIEZĪMES:maģ. inž. **Karols Andžejevskis**(*mgr inż.* ***Karol Andrzejewski***)PL – IWE – 00908 / 2011inž. **Tomasz Woźniak** (*inż.* ***Tomasz Woźniak***)PL – IWE – 00919 / 2011**PL/ IWI–C / 394 / 2013**Metināto šuvju veidošanas secība:Uzmetinām tādu daudzumu šuvju, cik tas ir nepieciešams, iegūtu atbilstošu rievas augstumu. Atceramies par noslīpēšanai paredzēto pārpalikumu.Slīpēt atsevišķas šuves ar mērķi noņemtu izdedžus.Ieteicamais metināšanas rokturis Binzel model Alpha Flux 350Strāvas avots Esab Origo Mig 5002 + Aristo feed 4804 / U6 |