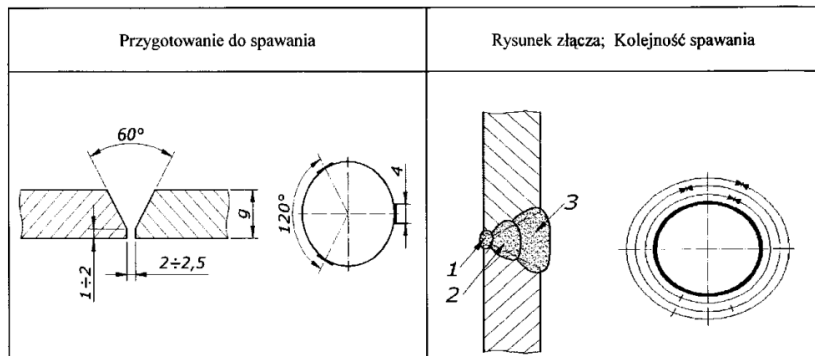


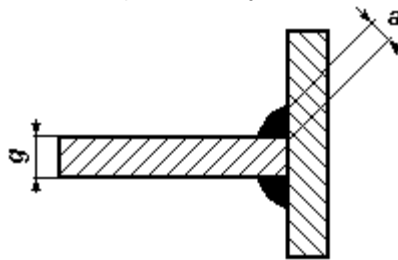
ZAŁĄCZNIK I – TECHNOLOGIA SPAWANIA PRZEWODU KOMINOWEGO

Instrukcja Technologiczna Spawania (WPS)

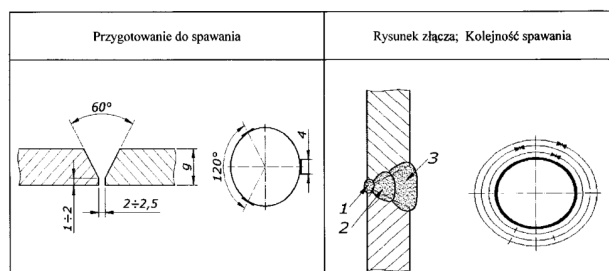
- Podstawa wykonania :
 - EN-ISO 15609.1, EN-ISO 15609.2
- Informacje dotyczące materiałów:
 - Stal trudnordzewiejąca 10HNAP,
 - Zakres grubości:
 - Rura $\varnothing 1219/10$
 - Króćce montażowe-16 mm
 - Elementy czopucha 5, 8, 10 mm.
- Informacje dotyczące technologii spawania:
 - Spawanie w zakładzie wytwórczym
 - Proces spawania 135- spawanie łukowe elektroda topliwa w osłonie gazów aktywnych (MAG).
 - Spoiny czołowe – grubość 8 i 10mm
 - Rysunek złącza ,



- Spoiny pachwinowe gr 3 i 4mm PF
- Rysunek złącza



- pozycja spawania: FW,
- sposób przygotowania powierzchni -czyszczenie mechaniczne poprzez szlifowanie na szerokość min 10mm do metalicznego potysku.
- Temperatura otoczenia – w zakładzie wytwórczym minimum 5 °C,
- Elektroda wg PN-EN440: G-50 3MG3Si.
- Spawanie na montażu
 - Proces spawania 111- spawanie łukowe ręczne elektrodą otuloną.
 - spoiny czołowe – grubość 8 i 10 mm (BW)
 - Rysunek złącza ,
 - Spoiny zczepne gr 3 mm
 - Rysunek złącza



- pozycja spawania: naboczna (PB, PH, PL) ,
 - sposób przygotowania powierzchni --czyszczenie mechaniczne poprzez szlifowanie na szerokość min 10mm do metalicznego połysku.
 - Temperatura otoczenia – na montażu minimum 0°C,
 - Elektroda wg PN-EN449: E-50 E 46 3 1Ni B 5 4 H5.
- Pozostałe wymagania szczegółowe związane ze sposobem spawania.
 - Kolejność spawania ustali technolog- spawalnik.
 - Badania nieniszczące należy przeprowadzić na 20% spoin blach przewodów spalinowych w miejscach krzyżowania się spoin,
 - Stanowisko wykonywania spoin montażowych należy osłonić przed wiatrem i deszczem. Elektrody koniecznie wysuszyć wg wskazań na opakowaniu.
 - Między odcinkami rur należy najpierw wykonać na obwodzie cztery spoiny zczepne.
 - Prace należy wykonywać zgodnie z przepisami BHP.