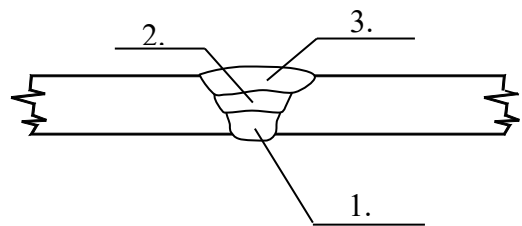
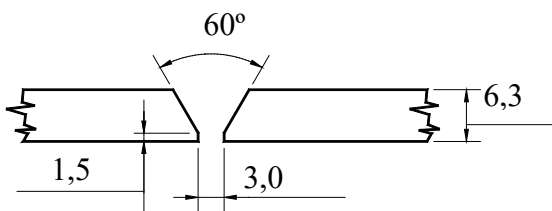


WPAR, WPS lapok acél gázelosztó vezeték hegesztéséhez

GYÁRTÓI HEGESZTÉSI UTASÍTÁS (pWPS)

(az MSZ EN ISO 15614-1 szerint)

Az üzem helye:		A minősítő személy vagy testület:	
Gyártói hegesztési utasítás száma:	WPS-A-01_B_2011	Az előkészítés és tisztítás módszere:	Forgácsolás, köszörülés és drótkéféstisztítás
Beütőszám:		Alapanyag megnevezés:	St 37
WPAR jóváhagyási jegyzőkönyv száma:	-	Próbadarab vastagsága:	6,3
Gyártó megnevezése:	OPUS TIGAZ Zrt., Hajdúszoboszló, Rákóczi u. 184.	Külső átmérő:	219
A hegesztő neve:		Hegesztési helyzet:	PF
Hegesztési eljárás:	111	Kötéstípus:	BW
A kötés kialakítása:		Varratfelépítés:	



Varratméret: mm

Varratsor	Hegesztési eljárás	A hozaganyag g mérete	Hegesztési áramerősség (A)	Hegesztési feszültség (V)	Az áram neme és polaritása	Huzalelőtolási sebesség	Hegesztési sebesség	Hőbevitel
1.	111	Ø 2,5	70-80	20-21	egyen/-			
2.	111	Ø 2,5	80-90	21-22	egyen/-			
3.	111	Ø 2,5	100-110	23-24	egyen/-			

A hozaganyag megnevezése és gyártmánya:	EN 499 E 38 0 RC 1 1 Böhler FOX KE	Előmelegítési hőmérséklet:	°C
Minden jellemző előmelegítés és szárítás:		Közbenső hőmérséklet:	
Védőgáz/fedőpor		Hegesztés utáni hőkezelés (idő, hőmérséklet, eljárás, hevítési és hűtési hőmérsékletek*):	
- Hegfürdővédelem:		Egyéb adatok*:	
- Megtámasztás:		Ívelőmozgás (a varratsor legnagyobb szélessége):	
Védőgázmenyisége		Ívelés: amplitúdó, frekvencia, idő:	
- Hegfürdővédelem		Az impulzushegesztés adatai:	
- Megtámasztás		Az áramátadó munkadarab távolsága:	
A wolframelektroda típusa és mérete:	Ø	A plazmaheg. adatai:	
A gyökkifaragás/ megtámasztás részletei:		Az égő dőlésszöge:	

* Ha szükséges

Hajdúszoboszló, 2011.07.01.

Dátum:

Török Sándor
Hegesztési felelős

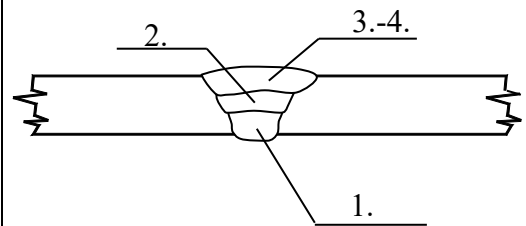
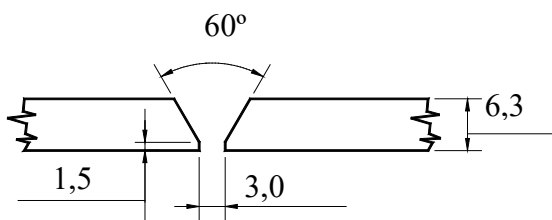
Minősítő személy vagy testület

A WPS lapot a hegesztőnek kitéve, felhasználásra átadtam.

GYÁRTÓI HEGESZTÉSI UTASÍTÁS (pWPS)

(az MSZ EN ISO 15614-1 szerint)

Az üzem helye:		A minősítő személy vagy testület:	
Gyártói hegesztési utasítás száma:	WPS-A-02_B_2011	Az előkészítés és tisztítás módszere:	Forgácsolás, köszörülés és drótkéféstisztítás
Beütőszám:		Alapanyag megnevezés:	St 37
WPAR jóváhagyási jegyzőkönyv száma:	-	Próbadarab vastagsága:	6,3
Gyártó megnevezése:	OPUS TIGAZ Zrt., Hajdúszoboszló, Rákóczi u. 184.	Külső átmérő:	219
A hegesztő neve:		Hegesztési helyzet:	PC
Hegesztési eljárás:	111	Kötéstípus:	BW
A kötés kialakítása:		Varratfelépítés:	



Varratméret: mm

Varratsor	Hegesztési eljárás	A hozaganyag mérete	Hegesztési áramerősség (A)	Hegesztési feszültség (V)	Az áram neme és polaritása	Huzalelőtölési sebesség	Hegesztési sebesség	Hőbevitel
1.	111	Ø 2,5	70-80	20-21	egyen/-			
2.	111	Ø 2,5	80-90	21-22	egyen/-			
3.-4.	111	Ø 3,2	100-110	23-24	egyen/-			

A hozaganyag megnevezése és gyártmánya:	EN 499 E 38 0 RC 1 1 Böhler FOX KE	Előmelegítési hőmérséklet:	°C
Minden jellemző előmelegítés és szárítás:		Közbenső hőmérséklet:	
Védőgáz/fedőpor		Hegesztés utáni hőkezelés (idő, hőmérséklet, eljárás, hevítési és hűtési hőmérsékletek*):	
- Hegfűdővédelem:		Egyéb adatok*:	
- Megtámasztás:		Ívelőmozgás (a varratsor legnagyobb szélessége):	
Védőgázmennyisége		Ívelés: amplitúdó, frekvencia, idő:	
- Hegfűdővédelem		Az impulzushegesztés adatai:	
- Megtámasztás		Az áramátadó munkadarab távolsága:	
A wolframelektroda típusa és mérete:	Ø	A plazmaheg. adatai:	
A gyök kifaragás/ megtámasztás részletei:		Az égő dőlésszöge:	

* Ha szükséges

Hajdúszoboszló, 2011.07.01.

Dátum:

Török Sándor
Hegesztési felelős

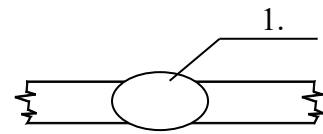
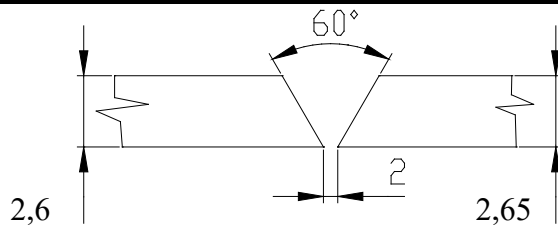
Minősítő személy vagy testület

A WPS lapot a hegesztőnek
kitöltve,
felhasználásra átadtam.

GYÁRTÓI HEGESZTÉSI UTASÍTÁS (pWPS)

(az MSZ EN ISO 15614-1 szerint)

Az üzem helye:		A minősítő személy vagy testület:	
Gyártói hegesztési utasítás száma:	WPS-A-03_B_2011	Az előkészítés és tisztítás módszere:	Forgácsolás, köszörülés és drótkéféstisztítás
Beütőszám:		Alapanyag megnevezés:	A37
WPAR jóváhagyási jegyzőkönyv száma:	-	Próbadarab vastagsága:	2,65
Gyártó megnevezése:	OPUS TIGAZ Zrt., Hajdúszoboszló, Rákóczi u. 184.	Külső átmérő:	21,35
A hegesztő neve:		Hegesztési helyzet:	PF/PC
Hegesztési eljárás:	311	Kötéstípus:	BW
A kötés kialakítása:		Varratfelépítés:	



Varratméret: mm

Varratsor	Hegesztési eljárás	A hozaganyag mérete	A hegesztési irány	Égőszár mérete				
1.	311	Ø 2,0	jobbra	2				

A hozaganyag megnevezése és gyártmánya:	O III BW XII	Előmelegítési hőmérséklet:	°C
Minden jellemző előmelegítés és szárítás:		Közbenső hőmérséklet:	
Védőgáz/fedőpor		Hegesztés utáni hőkezelés (idő, hőmérséklet, eljárás, hevítési és hűtési hőmérsékletek*):	
- Hegfürdővédelem:		Egyéb adatok*:	
- Megtámasztás:		Ívelőmozgás (a varratsor legnagyobb szélessége):	
Védőgázmennyisége		Ívelés: amplitúdó, frekvencia, idő:	
- Hegfürdővédelem		Az impulzushegesztés adatai:	
- Megtámasztás		Az áramátadó munkadarab távolsága:	
A wolframelektroda típusa és mérete:	Ø	A plazmaheg. adatai:	
A gyökkifaragás/ megtámasztás részletei:		Az égő dőlésszöge:	

* Ha szükséges

Hajdúszoboszló, 2011.07.01.

Dátum:


Török Sándor
Hegesztési felelős

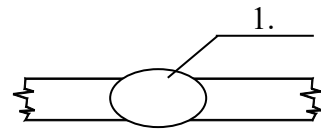
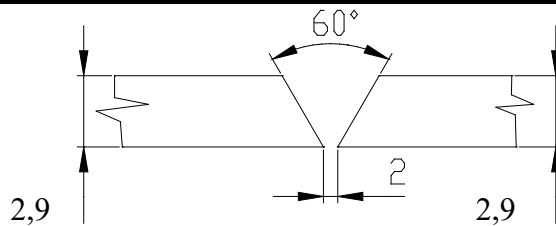
Minősítő személy vagy testület

A WPS lapot a hegesztőnek
kitöltve, felhasználásra átadtam.

GYÁRTÓI HEGESZTÉSI UTASÍTÁS (pWPS)

(az MSZ EN ISO 15614-1 szerint)

Az üzem helye:		A minősítő személy vagy testület:	
Gyártói hegesztési utasítás száma:	WPS-A-04_B_2011	Az előkészítés és tisztítás módszere:	Forgácsolás, köszörülés és drótkéféstisztítás
Beütőszám:		Alapanyag megnevezés:	A37
WPAR jóváhagyási jegyzőkönyv száma:	-	Próbadarab vastagsága:	2,9
Gyártó megnevezése:	OPUS TIGAZ Zrt., Hajdúszoboszló, Rákóczi u. 184.	Külső átmérő:	76
A hegesztő neve:		Hegesztési helyzet:	PF/PC
Hegesztési eljárás:	311	Kötéstípus:	BW
A kötés kialakítása:		Varratfelépítés:	



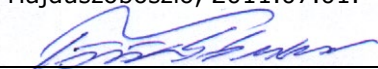
Varratméret: mm

Varratsor	Hegesztési eljárás	A hozaganyag mérete	A hegesztési iránya	Égőszár mérete				
1.	311	Ø 2,5	jobbra	3				

A hozaganyag megnevezése és gyártmánya:	O III BW XII	Előmelegítési hőmérséklet:	°C
Minden jellemző előmelegítés és szárítás:		Közbenső hőmérséklet:	
Védőgáz/fedőpor		Hegesztés utáni hőkezelés (idő, hőmérséklet, eljárás, hevítési és hűtési hőmérsékletek*):	
- Hegfűdővédelem:		Egyéb adatok*:	
- Megtámasztás:		Ívelőmozgás (a varratsor legnagyobb szélessége):	
Védőgázmennyisége		Ívelés: amplitúdó, frekvencia, idő:	
- Hegfűdővédelem		Az impulzushegesztés adatai:	
- Megtámasztás		Az áramátadó munkadarab távolsága:	
A wolframelektroda típusa és mérete:	Ø	A plazmaheg. adatai:	
A gyökkifaragás/ megtámasztás részletei:		Az égő dőlésszöge:	

* Ha szükséges

Hajdúszoboszló, 2011.07.01.



Török Sándor
Hegesztési felelős

Minősítő személy vagy testület

Dátum:

A WPS lapot a hegesztőnek kitéve, felhasználásra átadtam.