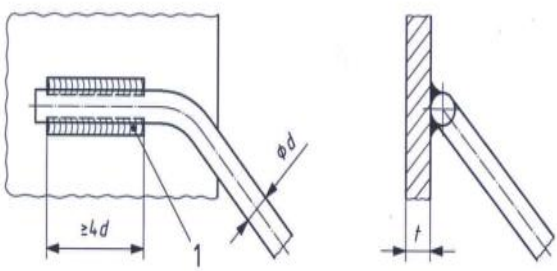
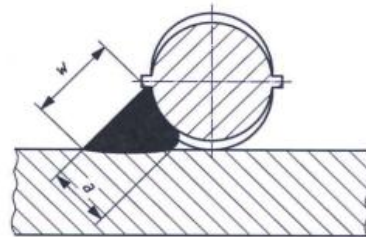


INHUS Grupė INHUS Group	Welding Procedure Specification (WPS) Suvirinimo procedūros aprašas (SPA) LST EN ISO 15609-1: 2019/ EN ISO 17660-1	MSPA-1
----------------------------	--	--------

pWPS number pSPA numeris	M-SP13	Customer/Ūsakovas	
WPAR number/ SPPP numeris	13-08115	Method of preparation and cleaning/ paruošimo ir valymo būdas	Mechaninis valymas/ Mechanical cleaning
Location/Vieta	Zariju str. 6, Vilnius		
Manufacturer / Gamintojas	UAB „RCP Construction“ (JSC)		
Welding process / Suvirinimo procesas	111 LST EN ISO 4063:2023	Parent metal/Pagrindinė medžiaga	d32-B500B/K500C, EN10080/SS212540 d6- B500B/K500B-, EN10080/SS212540
Root welding process/ šaknies suvirinimas	111 LST EN ISO 4063:2023	Specification/Specifikacija	---
Type of joint / jungties tipas	FW , LST EN ISO 17659:2004	Composition/ struktūra	Ceq=0,43 (d32), 0,4 (d6)
Preparation / Briaunos paruošimas	Užleistinė jungtis EN ISO /lap joint 17660-1	Material thickness/Medžiagos storis	Nuo Bar t=6 mm Iki Bar t2= 32 mm
Welding position / Suvirinimo padėtis	All LST EN ISO 6947:2019	Outside diameter/Išorinis skersmuo	Nuo Plate t>=5mm Iki

Welding preparation details (skech) / Paruošimas suvirinimui*	
Joint design/Sujungimo eskizas	Welding sequence/Suvirinimo eiliškumas
 d-armatūros styro diametras (d6-d32 mm); t-laksto storis (t=30mm) Suvirintas siulos ilgis L, kai d6-30mm, kai d32-135mm. Paviršius būsimo siulės zonoje ir nuo jos 20...25 mm atstumu, iš vidaus ir išorės nuvalyti rūdis plieniniu šepetiu ir pašalinti galimus teršalus, riebalus. Surface of the weld zone to and of 20-25mm from the internal and external sides has to be cleaned to metallic luster, removed possible grease and contaminants.	 $a \approx 0,3 d$, minimum 3 mm Tipinio sujungimo principinė schema. Armatūra d6 suvirinta su lakstu t=30mm a=4mm Armatūra d32 suvirinta su lakstu t=30mm a=6mm

Welding details/ Suvirinimo parametrai								
Run Ėjimai	Process Procesas	Size of filler metal mm Pridėtinio metalo Matmuo mm	Curent (Amps) Srovė	Voltage (Volts) Įtampa	Type of curent polarity Poliškumas	Wire feed speed (m/min) Vielos padavimo greitis	Run-out lenght or travel speed* (mm) or (mm/min)	Heat input* (kJ/mm)*
1 (d6x30) 1-2 (d32x30)	111	d 3,2-4,0	110-130 120-150	21-23 24-26	DC (+)		100-120	1,01-1,30 1,26-1,7

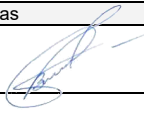
Welding details/ Papildomi duomenys	
Filler metal trade name /Pridėtinio metalo pavadinimas	ESAB OK 48.00,
Filler metal classification /Pridėtinio metalo klasifikavimas	LST EN ISO 2560 E 42 4 B 42 H5
Baking or drying instructions /Kaitinimas ar džiovinimas	Elektrodus reikalinga iškaitinti 300-350°C 120 min, jeigu naudojama antrą kartą išėjus iš hermetiškos pakuotės.. ELEKTRODUS LAIKYTI NUOLAT ŠILDYMO PENALE +80-100 °C.(ELECTRODES HOLED IN WARMING BOX +80-100°C)
Gas or flux type: Dujų ar fluso tipas	Shielding/Apsauga ---
	Backing / padėklas ---
Gas flow rate/Dujų debitas (l/min)	Shielding/Apsauga ---
	Backing / padėklas ---
Tungsten electrode type/size /Wolfr. elektr. tipas/dydis (mm)	---
Details of back gouging/backing/Pošaknio duomenys	---
Preheat temperature/Pašildymo temperatūra	(°C) + (50-100)
Interpass temperature/Tarpėjiminė temperatūra	(°C) <= +250 °C.
Time,temperature,method/Trukmė, temperatūra,metodas	(min, °C) Aplinkos (ambient temperature) temperatūra iki >= + 5C

Other information* /Kita informacija*	
Weaving (maximum width of run)/Judėjimas(maksimalus plotis)	---
Oscillation:amplitude,frequency,dwell time /Pulsas:amplitudė, dažnis, pauzės trukmė	---
Pulse welding details/ Pulsinio režimo parametrai	---
Distance contact tube/work piece/Tūtos eiga/darbinė dalis	---
Plasma welding details/Plazminio suvirinimo parametrai	---
Notes/ Pastabos	1.Kokybės lygmuo pagal EN ISO 5817 (žiūrėti GN dokumentą)/ Quality level according to EN ISO 5817. Follow GN (General notes) document. 2. Detalės sukabinamos 2 vietose.Sukabinimo ilgis 5-10mm, aukštis 0,5 S./Details hung in two places. Coupling the length 5-10mm, height 0.5 S. 3. Suvirinimo lankas uždegamas virinimo zonoje./Welding arc must be started in the provided welding zone. 4.Suvirinimo pradžios ir pabaigos persidengia 10...15mm..Suvirinimo pradžią ir pabaigą pašlifuoti. Welding beginning and ends must overlap 10...15mm. Welding beginning and ends must be sanded. 5.Suvirinimo medžiagų paruošimas: sausos, be riebalų ar korozijos židinių. Welding material preparation:dry, free of rust or grease.

* If required /Jei reikia

Manufacturer /Gamintojas

Egzaminer or examinining body / Tikrintojas ar tikrinimo įstaiga

Name /Vardas		Signature /parašas	
Petras Bulvydas			
Date /Data		Date /Data	
2025 01 30			