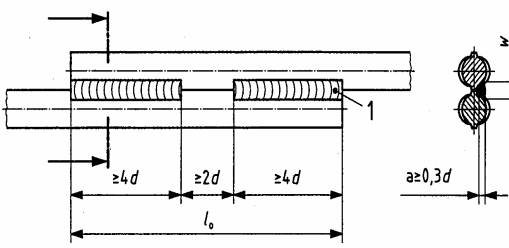
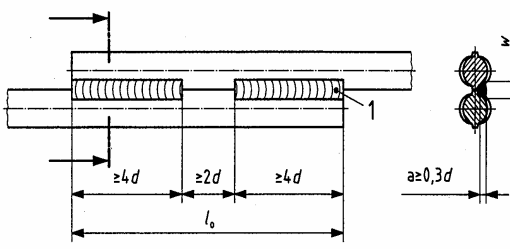


INHUS Grupė INHUS Group	Welding Procedure Specification (WPS) Suvirinimo procedūros aprašas (SPA) LST EN ISO 15609-1: 2019/ EN ISO 17660-1	MSPA-1
----------------------------	--	--------

WPS number SPA numeris	M-SP15	Customer Užsakovas	
WPAR number/ SPPP numeris	14-08326	Method of preparation and cleaning/ paruošimo ir valymo būdas	Mechaninis valymas/ Mechanical cleaning
Location/Vieta	Zariju str. 6, Vilnius	Parent metal/Pagrindinė medžiaga	d32-B500B/K500C, EN10080/SS212540
Manufacturer / Gamintojas	UAB „RCP Construction“ (JSC)	Specification/Specifikacija	d12- B500B/K500B-KR, EN10080/SS212540
Welding process / Suvirinimo procesas	111 LST EN ISO 4063:2023	Composition/ struktūra	Ceq<=0,43
Root welding process/ šaknies suvirinimas	111 LST EN ISO 4063:2023	Material thickness/ Medžiagos storis	Nuo Bar t1=12 mm Iki Bar t2= 32 mm
Type of joint / jungties tipas	FW , LST EN ISO 17659:2004	Outside diameter/Išorinis skersmuo	Nuo Iki
Preparation / Briauenos paruošimas	Užleistinė jungtis /lap joint EN ISO 17660-1		
Welding position / Suvirinimo padėtis	All LST EN ISO 6947:2019		

Welding preparation details (sketch) / Paruošimas suvirinimui*

Joint design/Sujungimo eskizas	Welding sequence/Suvirinimo eiliškumas
 Suvirintas siulos ilgis L , kai d12 virinama su d12 -130mm, kai d12 virinama su d32 - 130mm. kai d32 virinama su d32 – 330 mm Paviršius būsimo siulės zonoje ir nuo jos 20...25 mm atstumu, iš vidaus ir išorės nuvalyti rūdis plieniniu šepečiu 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.	Tipinio sujungimo principinė schema  Armatūra d12 suvirinta su armatūra d12 a=5mm w≈10mm Armatūra d32 suvirinta su armatūra d12 a=6mm w≈12mm Armatūra d32 suvirinta su armatūra d32 a=10mm w≈20mm

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)*
1-2 (d12x12) 1-2 (d12x32) 1-2-3 (d32xd32)	111	d 3.2-4.0	(1) 110-130 (2-3) 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 +80-100C
Gas or flux type: Dujų ar fluuso tipas	Shielding/Apsauga ---
Backing / padėklas	---
Gas flow rate/Dujų debitas (l/min)	Shielding/Apsauga ---
Backing / padėklas	---
Tungsten electrode type/size /Wolfr.elekt. tipas/dydis (mm)	---
Details of back gouging/backing/Pošaknio duomenys	---
Preheat temperature/Pašildymo temperatūra	(°) +50-100 C, kai paviršiaus temperatūra žemiau +5C. . +50-100 C than surface temperature below +5C
Interpass temperature/Tarpėjiminė temperatūra	(°) <= + 250 °C.
Time,temperature,method/Trukmė, temperatūra,metodas	(min, °C)

Other information* /Kita informacija*

Weaving (maximum width of run)/Judėjimas(maksimalus plotis)	---
Oscillation:amplitude,frequency,dwell time /Pulsas:amplitudė,dažnis,pauzes 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	Exgaminer or examinnging body / Tikrintojas ar tikrinimo įstaiga
Name /Vardas	Signature /parašas
Petras Bulvydas	Signature /parašas
Date /Data	Date /Data
2025 01 30	

