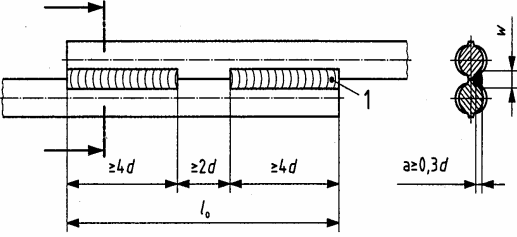
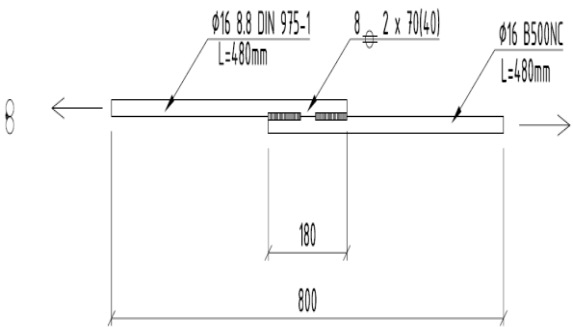


INHUS Grupė INHUS Group	Welding Procedure Specification (WPS) Suvinimo procedūros aprašas (SPA) LST EN ISO 15609-1: 2019/ EN ISO 17660-1	F-SP-5
----------------------------	--	--------

WPS number SPA numeris	M-SP16	Customer Užsakovas	
WPAR number/ SPPP numeris	14-08383	Method of preparation and cleaning/ paruošimo ir valymo būdas	Mechaninis valymas/ Mechanical cleaning
Location/Vieta	Zariju str. 6, Vilnius	Parent metal/Pagrindinė medžiaga	d16-B500B/K500C-T, EN10080/SS212540
Manufacturer / Gamintojas	UAB „RCP Construction“ (JSC)	Specification/Specifikacija	d16- stud bolt M16, 8.8, DIN-975
Welding process / Suvinimo procesas	111 LST EN ISO 4063:2023	Composition/ struktūra	---
Root welding process/ šaknies suvinimas	111 LST EN ISO 4063:2023	Material thickness/Medžiagos storis	d16-B500B/K500C-T (Ceq=<0,42)
Type of joint / jungties tipas	FW, LST EN ISO 17659:2004	Outside diameter/Išorinis skersmuo	Nuo Bar t1=16mm Iki Bar t2= 16 mm
Preparation / Briauos paruošimas	Užleistinė jungtis /lap joint EN ISO 17660-1		
Welding position / Suvinimo padėtis	PA/PC LST EN ISO 6947:2019		

Welding preparation details (sketch) / Paruošimas suvinimui*

Joint design/Sujungimo eskizas	Welding sequence/Suvinimo eiliškumas
 Suvinimas su ilgis L, kai d16 virinama su d16 -70mm, Paviršius būsimo siūlės zonoje ir nuo jos 20...25 mm atstumu, iš vidaus ir išorės nuvalyti rūdis plieniniu šepetėliu 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 d16 suvirinta su srieginiu strypu d16 -a=8mm,w≈16mm

Welding details/ Suvinimo 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 2-3	111	d 4-3.2	(1) 110-130 (2-3) 120-140	21-23 24-26	DC (+)		100-120	1,11-1,20 1,38-1,46

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 išėmus iš hermetiškos pakuotės.. ELEKTRODUS LAIKYTI NUOLAT ŠILDYMO PENALE +80-100 C.(ELECTRODES HOLED IN WARMING BOX +80-100C))
Gas or flux type: Dujų ar fluoso tipas	Shielding/Apsauga ---
Gas flow rate/Dujų debitas (l/min)	Backing / padėklas ---
Tungsten electrode type/size /Wolfr.elekt. tipas/dydis (mm)	Shielding/Apsauga ---
Details of back gouging/backing/Pošaknio duomenys	Backing / padėklas ---
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 suvinimo 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. Suvinimo lankas uždegamas virinimo zonoje./Welding arc must be started in the provided welding zone. 4.Suvinimo pradžios ir pabaigos persidengia 10...15mm.,Suvinimo pradžią ir pabaigą pašlifuoti. Welding beginning and ends must overlap 10...15mm. Welding beginning and ends must be sanded. 5.Suvinimo 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 examinng body / Tikrintojas ar tikrinimo įstaiga
Name /Vardas	Signature /parašas
Petras Bulvydas	
Date /Data	Date /Data
2025 01 30	

