

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

WPS number SPA numeris	M-SP2	Customer Užsakovas	
WPAR number/ SPPP numeris	12-08031	Method of preparation and cleaning/ paruošimo ir valymo būdas	Mechaninis valymas /Mechanical cleaning
Location/Vieta	Zariju str. 6, Vilnius	Parent metal/Pagrindinė medžiaga	CR ISO 15608- 1grupe 1.1-1.2
Manufacturer / Gamintojas	UAB „RCP Construction“ (JSC)	Specification/Specifikacija	---
Welding process / Suvirinimo procesas	111 LST EN ISO 4063:2023	Composition/ struktūra	---
Root welding process/ šaknies suvirinimas	111 LST EN ISO 4063:2023	Material thickness/Medžiagos storis	Nuo Plate t=12,5mm iki t=30mm
Type of joint / jungties tipas	FW , LST EN ISO 17659:2004	Outside diameter/Išorinis skersmuo	Nuo Tube d>70 mm (t=5..12mm) iki
Preparation / Briaunos paruošimas	Nr.(3.1.1) LST EN ISO 9692:2013		
Welding position / Suvirinimo padėtis	PA,PF,PB, PD LST EN ISO 6947:2019		

Welding preparation details (skech)* / Paruošimas suvirinimui*

Joint design/Sujungimo eskizas	Welding sequence/Suvirinimo eiliškumas
Paviršius būsimo siūlės zonoje ir nuo jos 20...25 mm atstumu, iš vidaus ir išorės nuvalyti rūdis plieniniu šepetiu ir pašalinti galimus teršalus, riebalus. Surfaces 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.	Siūlės persidengia 15-20mm a_3-a_5 a_6-a_{10} $a_3=4,2\text{mm}$ $a_4=6,4\text{mm}$ $a_5=7\text{mm}$ $a_6=8,4\text{mm}$ $a_7=9,8\text{mm}$ $a_8=11,2\text{mm}$ $a_9=12,6\text{mm}$ $a_{10}=14\text{mm}$

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-n	111	d 3,2-4.0	110-150	22-25	DC (+)		110	1,1-1,6

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 fluso tipas	Shielding/Apsauga
Gas flow rate/Dujų debitas (l/min)	Backing / padėklas ---
(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 C, kai paviršiaus temperatūra žemiau +5C. +50-100 C than surface temperature below +5C.
Interpass temperature/Tarpėjiminė temperatūra (°C)	<= +250 °C.
Post weld heat treatment and/or ageing/terminis apdor.,sendinimas	---
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 (atramos) sukabinamos 2 vietose.Sukabinimo ilgis 50 mm, aukštis 0,5 S./Details / supports hung in two places. Coupling the length 50mm, 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 pradžia 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 examinng body / Tikrintojas ar tikrinimo įstaiga	
Name /Vardas	Signature /parašas	Name /Vardas	Signature /parašas
Petras Bulvydas (IWE)			
Date /Data		Date /Data	
2025 01 30			