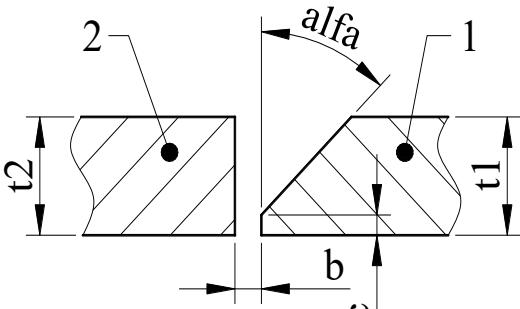
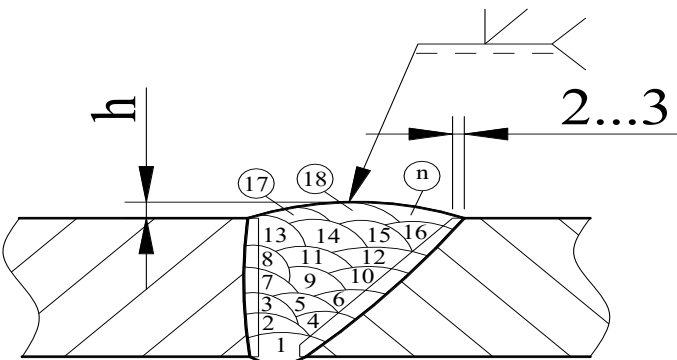


INHUS Grupė INHUS Group	Welding Procedure Specification (WPS) Suvirinimo procedūros aprašas (SPA) LST EN ISO 15609-1: 2019	MSPA-1
----------------------------	--	--------

WPS number SPA numeris	M-SP5	Customer Užsakovas	
WPAR number/ SPPP numeris	12-120848	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 „Inhus 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 t1=15 mm Iki t2= 60 mm
Type of joint / jungties tipas	BW , LST EN ISO 17659:2004	Outside diameter/Išorinis skersmuo	Nuo >=500mm Iki -
Preparation / Briaunos paruošimas	Nr.(1.9) LST EN ISO 9692:2013		
Welding position / Suvirinimo padėtis	PA,PC,PF LST EN ISO 6947:2019		

Welding preparation details (skech)* / Paruošimas suvirinimui*

Joint design/Sujungimo eskizas	Welding sequence/Suvirinimo eiliškumas
 Alfa 45°(+5°), b=2.0-4.0mm, c= 1.0-2.0mm, h<= 2.0mm Paviršius busimos 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.	 t= 6-7 mm, B=9-11mm t= 8-10 mm, B=13-15mm t=11-14mm, B=18-21mm t=15-17 mm,B=21-23mm t=17-20 mm, B=24-28mm t=21-25 mm, B=28-33mm t=26-32 mm,B=35-38mm t=32-36 mm,B=39-45mm 0,5...2,5 1,5...2 Run sequences are shown typical only

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	111	d 3,2	110-130	22-25	DC (+)		110	1,1-1,4
2-n	111	d 3,2-4,0	130-150	22-25			120	1,2-1,5

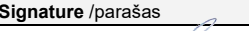
Welding details/ Papildomi duomenys

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 fliuoso tipas	Shielding/Apsauga ---
	Backing / padėklas ---
Gas flow rate/Dujų debitas (l/min)	Shielding/Apsauga ---
	Backing / padėklas ---
Tungsten electrode type/size /Wolfr.elekr. tipas/dydis (mm)	---
Details of back gouging/backing/Pošaknio duomenys	---
Preheat temperature/Pašildymo temperatūra	70-100 °C. (Before First run).
Interpass temperature/Tarpėjiminė temperatūra	Min. 70°C. Max. 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 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		Egzaminer or examinng body / Tikrintojas ar tikrinimo įstaiga	
Manufacturer /Gamintojas			
Name /Vardas	Signature /parašas	Name /Vardas	Signature /parašas
Petras Bulvydas			
Date /Data		Date /Data	
2025 01 30			