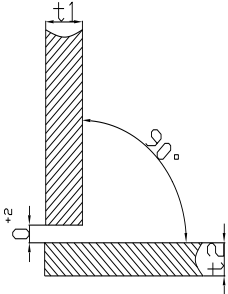
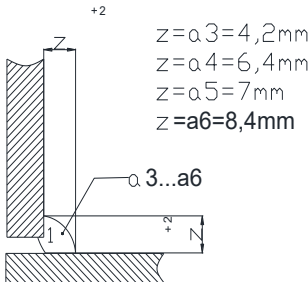


INHUS Grupė INHUS Group	Welding Procedure Specification (WPS) Suvirinimo procedūros aprašas (SPA) LST EN ISO 15609-1: 2019	F-SP-5
----------------------------	--	--------

WPS number SPA numeris	SP-17	Customer Užsakovas	
WPAR number/ SPPP numeris	SLV LT 2/2014-026	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- 8.1
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 t1=5 mm iki t2=20mm
Type of joint / jungties tipas	FW , LST EN ISO 17659:2004	Outside diameter/Išorinis skersmuo	Nuo iki
Preparation / Briauenos paruošimas	Nr.(3.1.1) LST EN ISO 9692:2013		
Welding position / Suvirinimo padėtis	Visos, išskyrus PG 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 šepčiu ir pašalinti galimus teršalus, riebalus. Surface of the weld zone and to and of 20-25mm from the internal and external sides has to be cleaned to metallic luster, removed possiblegrease and contaminants.	 z=a3=4,2mm z=a4=6,4mm z=a5=7mm z=a6=8,4mm

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	28-30	DC (+)		100-110	1,48-1,7

Welding details/ Papildomi duomenys

Filler metal trade name /Pridėtinio metalo pavadinimas	ESAB OK 61.30
Filler metal classification /Pridėtinio metalo klasifikavimas	LST EN ISO 3581-A, E 19 9 L R 1 2
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 fluoso 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 (°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 examinning body / Tikrintojas ar tikrinimo įstaiga
Name /Vardas	Signature /parašas
Petras Bulvydas	
Date /Data	Date /Data
2025 01 30	

