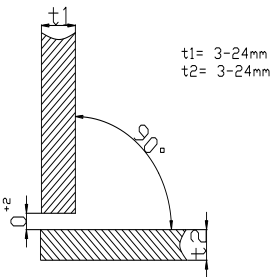
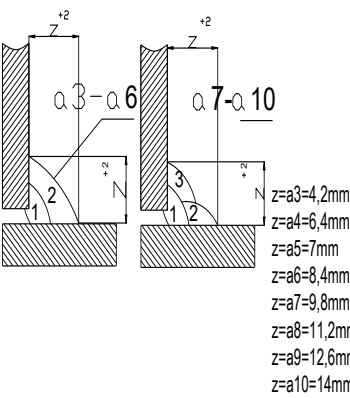


INHUS Grupė INHUS Group	Welding Procedure Specification (WPS) Suvirinimo procedūros aprašas (SPA) LST EN ISO 15609-1: 2019	F-SP-5
----------------------------	--	--------

WPS number SPA numeris	SP-18	Užsakovas: Customer:	Suvirinimo technologijai tvirtinti; Suvirintojo kvalifikacija pagal EN 9606-1
SPPP Nr.: WPQR No.:	18-02417	Paruošimo ir valymo būdas/ Method of preparation and cleaning	Mechaninis apdirbimas
Vieta/Location	Zariju str. 6, Vilnius		
Gamintojas/ Manufacturer	INHUS Construction, UAB (JSC)	Pagrindinė medžiaga/ Parent metal	Grupe 8.1, X5CrNi18-10 (1.4301) EN 10088-3
Suvirinimo procesas /Welding process	111 LST EN ISO 4063:2023	Specifikacija /Specification	--
Šaknies suvirinimas/Root welding process	111 LST EN ISO 4063:2023	Struktūra /Composition	--
Jungties tipas /Type of joint	FW, tėjinė jungtis EN ISO 2553:2014	Medžiagos storis/ Material thickness	Nuo t1=3mm; iki t2=24mm;
Briaunos paruošimas/ Preparation	Nr. 3.1.1 LST EN ISO 9692-1:2023	Išorinis skersmuo/ Outside diameter	Nuo >500(>150) iki --
Suvirinimo padėtis/ Welding position	PB,PC, PF,PD LST EN ISO 6947:2019		

Paruošimas suvirinimui*Welding preparation details (sketch)*

Sujungimo eskizas/ Joint design	Suvirinimo eiliškumas/ Welding sequence
 t1= 3-24mm t2= 3-24mm 30° Paviršius būsimo siūlės zonoje ir nuo jos 20...25 mm atstumu, iš vidaus ir išorės nuvalyti rūdis plieniniu šepetiu 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 possiblegrease and contaminants.	 z=a3=4,2mm z=a4=6,4mm z=a5=7mm z=a6=8,4mm z=a7=9,8mm z=a8=11,2mm z=a9=12,6mm z=a10=14mm

Suvirinimo parametrai/ Welding details

Ėjimai Run	Procesas Process	Pridėtinio metalo matmuo mm Size of filler metal mm	Srovė (Amps) Current	Įtampa (Volts) Voltage	Poliškumas Type of current polarity	Vielos padavimo greitis (m/min) Wire feed speed	Virinimo greitis* travel speed* (mm/min)	(kJ/mm)* Heat input*
1	111	Ø3.2mm	90÷110	26÷28	DC (+)	--	270÷290	0,42
2	111	Ø4.0mm	100÷120	28÷30	DC (+)	--	290÷310	0,51

Papildomi duomenys /Welding details

Pridėtinio metalo pavadinimas /Filler metal trade name	OK 61.30
Pridėtinio metalo klasifikavimas/Filler metal classification	E 19 9 L R 1 2
Kaitinimas ar džiovinimas/ Baking or drying instructions	130 C ne mažiau 1 ÷ 2 val.
Dujų ar fluoso tipas: Gas or flux type	Apsauga /Shielding RA
Dujų debitas/Gas flow rate (l/min)	Padėklas /Backing --
Wolfr.elekt. tipas/dydis/ Tungsten electrode type/size (mm)	Apsauga /Shielding --
Pošaknio duomenys/ Details of back gouging/backing	Padėklas /Backing --
Pašildymo temperatūra /Preheat temperature	(°C) --
Tarpėjiminė temperatūra /Interpass temperature	(°C) ne daugiau 150°C
Terminis apdor.,sendinimas/ Post weld heat treatment and/or ageing	--
Trukmė, temperatūra,metodas /Time,temperature,method (min, °C)	--
Įrenginys / Equipment	--

Kita informacija*/ Other informatikon*

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.

Jei reikia*/ If required *

Gamintojas/ Manufacturer	Tikrintojas ar tikrinimo įstaiga/ Egzaminier or examining body
Vardas /Name	Parašas /Signature

Petras Bulvydas			
Data /Date		Data /Date	
2025 01 30			