



PŘEDPISY SVAŘOVÝCH SPOJŮ			
SVAR (ISO) : / WELD NO:		W1	W2
TRÍDA PROVEDENÍ / EXECUTION CLASS		EN 1090-2	EXC3
STUPEŇ JAKOSTI / QUALITY LEVELS		EN ISO 5817	B
TOLERANCE ROZMĚRŮ / TOLERANCES OF DIMENSIONS		EN ISO 13920	BF
POSTUP SVAŘOVÁNÍ WPS / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION		EN ISO 15609	YES
KVALIFIKACE SVAŘIČŮ / QUALIFICATION OF WELDERS		EN 9606-1	YES
METODA SVAŘOVÁNÍ / * WELDING METHOD		EN ISO 4063	135 /
PŘÍDAVÁKOVÝ MATERIÁL / * FILLER METAL		EN ISO 14341 EN ISO 14343	G351 / G351 /
PLYN / * GAS SHIELDING		EN ISO 14175	M21 / /
MORĚNÍ A PASIVACE / PICKLING AND PASSIVATION OF WELDS		-	-
NOT KONTROL Y	VT	EN ISO 17637	YES
	PT	EN ISO 23277	-
	PT - TĚSNOST	-	-
	MT	EN ISO 23278	100%, GR. 2X
	UT	EN ISO 11666	-
	JINÉ / OTHER	-	-
ŽIHÁNÍ NE SMÍŽENÍ PNUTÍ / POST WELD HEAT TREATMENT		NO	NO

* / NEBO EKIVALENT DLE TECHNOLOGICKÝCH ZVLÁŠTNOSTÍ SVAROVÉHO VÝROBKU
 * / OR EQUIVALENT ACCORDING TO MANUFACTURING FEATURES OF THE JOINT

ZEMIA REGION		DÁTUM DATE		POPS / ŠVN POPS / S/N		INDEX		HMOTNOST WEIGHT (kg)		MĚŘÍTKO SCALE	
								14,30		1:20	
ROZMĚRY MAT. DIMENSIONS											
MAT. VÝCHOZÍ RAW MATERIAL				PROTOKAR SEMPRODUCT				SKUPINA			
MAT. KONEČNÝ FINAL MATERIAL				TYP TOP				EN 10025			
PŘESIL DRIVEN				DATUM DATE				12/2022			
PŘEZK CHECKED				PŘESNOST ISO 2768-ah ACCURACY ISO 2768-ah							
SCHVÁL APPROVED				TOLEROVÁNÍ ISO 8015 TOLERANCING ISO 8015							
TYP ASSEMBLY				PROJEKT PROJECTION							
VÝM - POLE Č. 2				ČÍSLO VÝKRESU / DRWG. NUMBER				INDEX			
1-NMS2-006				1-NMS2-004							
POZ. ITEM 4				Počet listů / No. OF SHEETS 1				List / SHEET No. 1			