



SVARY KATEGORIE W1 – TĚSNOSTNÍ SVARY PLÁŠTĚ, HLAVNÍCH
PODÉLNÝCH ŽEBER
SVARY KATEGORIE W2 – SVARY VEDLEJŠÍCH ŽEBER, OSTATNÍ
SVARY

PŘEDPIS SVAROVÝCH SPOJŮ					
SVAR ČÍSLO: / WELD NO:			W1	W2	
TŘÍDA PROVEDENÍ / EXECUTION CLASS			EN 1090-2	EXC3	EXC3
STUPEŇ JAKOSTI / QUALITY LEVELS			EN ISO 5817	B	B
TOLERANCE ROZMĚRŮ / TOLERANCES OF DIMENSIONS			EN ISO 13920	BF	BF
POSTUP SVAROVÁNÍ WPS / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION			EN ISO 15609	YES	YES
KVALIFIKACE SVARČEŮ / QUALIFICATION OF WELDERS			EN 9606-1	YES	YES
METODA SVAROVÁNÍ * / WELDING METHOD			EN ISO 4063	135 /	135 /
PŘÍDAVATĚL MATERIÁL * / FILLER METAL			EN ISO 14341 EN ISO 14343	G3Si1 /	G3Si1 /
PLYN * / GAS SHELING			EN ISO 14775	M21 /	M21 /
MORĚNÍ A PASIVACE / PICKING AND PASSIVATION OF WELDS			-	-	-
NOT CONTROL	VT	EN ISO 17637	YES	YES	
	PT	EN ISO 23277	-	-	
	PT - TĚSNOST	-	-	-	
	MT	EN ISO 23278	100% GR. 2X	-	
	UT	EN ISO 16666	50% GR. 2X	-	
	JINÉ / OTHER				
ŽIHÁNÍ KE SNÍŽENÍ KUPŮ / POST WELD HEAT TREATMENT			NO	NO	NO
* / NEBO EKIVALENT DLE TECHNOLOGICKÝCH ZVLÁŠTNOSTÍ VÝROBY * / OR EQUIVALENT ACCORDING TO MANUFACTURING TECHNOLOGICAL SPECIFICATION					

W TRVALÉ PŮSOBENÍ VODY	PLOCHA [m²]	161
STUPĚŇ PŘÍPRAVY NÁTĚROVÝCH POVRCHŮ	Sa 2,5	
POVLAK METALIZACE		
ZÁKLADNÍ NÁTĚR		
NÁTĚR		
KRYCÍ VRSTVA		
	Σ	

ZEMĚ REGION		POLYOTVAR SCHRODUT		SKUPINA		PROSTNOST WEIGHT (kg)		MĚŘITKO SCALE	
MAT. VÝCHOZÍ RAW MATERIAL		TDP		EN 10025		8035		1:20	
MAT. KONFENÝ FINAL MATERIAL		Jizdný P		TOLEROVÁNÍ ISO 805 TOLERANCE ISO 805		1-NMS2-001			
KRESLÍ DRAWING		PŘESNOST ISO 2768-mH ACCURACY ISO 2768-mH		TOLEROVÁNÍ ISO 805 TOLERANCE ISO 805		1-NMS2-001			
PŘEJK CHECKED		SVĚRÁK		TOLEROVÁNÍ ISO 805 TOLERANCE ISO 805		1-NMS2-001			
SCHVÁLIL APPROVED		Jizdný P		TOLEROVÁNÍ ISO 805 TOLERANCE ISO 805		1-NMS2-001			
TYP VODNÝ - POLEČČ		PROMĚNIT PRODUCTION		TOLEROVÁNÍ ISO 805 TOLERANCE ISO 805		1-NMS2-001			
SESTAVIL ASSEMBLER		POZ 1		TOLEROVÁNÍ ISO 805 TOLERANCE ISO 805		1-NMS2-001			
1-NMS2-006				TOLEROVÁNÍ ISO 805 TOLERANCE ISO 805		1-NMS2-001			