



PŘEDPIS SVAROVÝCH SPOJŮ		W1	W2
SVAR ČÍSLO: / WELD NO:			
TRÍDA PROVEDENÍ / EXECUTION CLASS		EN 1090-2	EXC3 EXC3
STUPĚŇ JAKOSTI / QUALITY LEVEL		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 SVARČŮ / QUALIFICATION OF WELDERS		EN 9606-1	YES YES
METODA SVAROVÁNÍ * / WELDING METHOD		EN ISO 4063	135 / 135 /
PŘÍDAVNÝ MATERIÁL * / FILLER METAL		EN ISO 14341 EN ISO 14343	G3Si1 / G3Si1 /
PLYN / * GAS SHIELDING		EN ISO 14175	M21 / M21 /
NORĚNÍ A PASIVACE / PICKING AND PASSIVATION OF WELDS		-	-
NOT - KONTROLA	VT	EN ISO 17637	YES YES
	PT	EN ISO 23277	
	PT - TĚSNOST	-	-
	MT	EN ISO 23278	100% GR 2X
	UT	EN ISO 16666	-
	JINÉ / OTHER	-	-
ŽIHNÁK KE SNÍŽENÍ PŮST / POST WELD HEAT TREATMENT		NO	NO

* / NEBO EKIVALENT DLE TECHNOLOGICKÝCH ZVÝŠLOSTÍ VÝROBY
 * / OR EQUIVALENT ACCORDING TO TECHNOLOGICAL ACTURES TECHNICAL APPLICATION

Třída následků:	CC3
Kategorie použitelnosti:	SC1
Výrobní kategorie:	PC2
Třída provedení (ČSN EN 1090-2):	EXC3
Kvalita svarů (ČSN EN ISO 5817):	B

[illegible]

ROZPIS MATERIÁLŮ:	
PLECH - OBSÍVKA - TL. 5 mm - 8,94 m ²	357,6 kg
VÝŽUTKY U160 - 5 x 4,04 m = 20,2 m	379,8 kg
PLO 135 x 8 x 2,2 x 5	95,1 kg
BOČNICE 175 x 12 x 2,2 x 2	73,9 kg
ZÁVĚSY, LIŠTY, TĚSNĚNÍ, SPOJ. MATERIÁL	80 kg
<hr/> CELKEM	986,32 kg
986,4 kg + 5%	1035,7 kg