



PŘEDPIS SVAROVÝCH SPOJŮ			
SVAR ČÍSLO : / WELD NO:		W1	W2
TRÍDA PROVEDENÍ / EXECUTION CLASS		EN 1090-2	EXC3
STUPĚŇ JAKOSTI / QUALITY LEVEL		B	B
TOLERANCE ROZMĚRŮ / TOLERANCES OF DIMENSIONS		EN ISO 13920	BF
POSTUP SVAROVÁNÍ WPS / WELD PROCEDURE SPECIFICATION		EN ISO 15609	YES
KVALIFIKACE SVARČŮ / QUALIFICATION OF WELDERS		EN 9606-1	YES
METODA SVAROVÁNÍ / * WELDING METHOD		EN ISO 4063	135 /
PŘÍDAVNÝ MATERIÁL / * FILLER METAL		EN ISO 14341	G351 /
		EN ISO 14343	G351 /
PLYŇ / * GAS SHIELDING		EN ISO 14175	M21 /
MŮŘENÍ A PASIVACE / PICKING AND PASSIVATION OF WELDS		-	-
NOT KONTROLY	VT	EN ISO 17637	YES
	PT	EN ISO 23277	YES
	PT - TĚSNOST	-	-
	MT	EN ISO 23278	100%, GR 2X
	UT	EN ISO 16666	-
	JINÉ / OTHER	-	-
ŽHÁNÍ KE SNÍŽENÍ PŮVIT / POST WELD HEAT TREATMENT		NO	NO

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

[illegible]