



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

PŘEDPIS SVAROVÝCH SPOJŮ			w1	w2
SVAR ČÍSLO : / WELD NO :				
TRÍDA PŘEVODŮ / 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 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 /
MŮŘENÍ A PASIVACE / PICKING AND PASSIVATION OF WELDS		-	-	-
NOT KONTROLY	VT	EN ISO 17637	YES	YES
	PT	EN ISO 32277	-	-
	PT - TĚSNOST	-	-	-
	MT	EN ISO 23278	100%, GR. 2X	-
	UT	EN ISO 11666	50%, GR. 2X	-
	JINÉ / OTHER	-	-	-
ŽIHÁNÍ KE SNÍŽENÍ PŮTÍ / POST WELD HEAT TREATMENT		NO	-	-

* / NEBO EKIVALENT DLE TECHNOLOGICKÝCH ZVYKLOSTÍ VÝROBCE
* / OR EQUIVALENT ACCORDING TO THE MANUFACTURER'S TECHNOLOGICAL HABITS

AQUAS
vodní díla s.r.o.

SEGMENT ČÁST LEVÁ

KRESU / DRWG. NUMBER
1-NMS2-003

Počet listů / No. OF SHEETS: 1 List / SHEET No.: