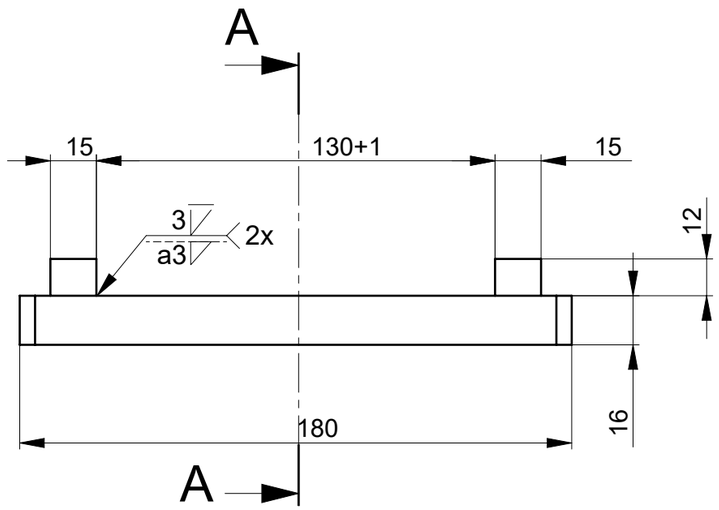
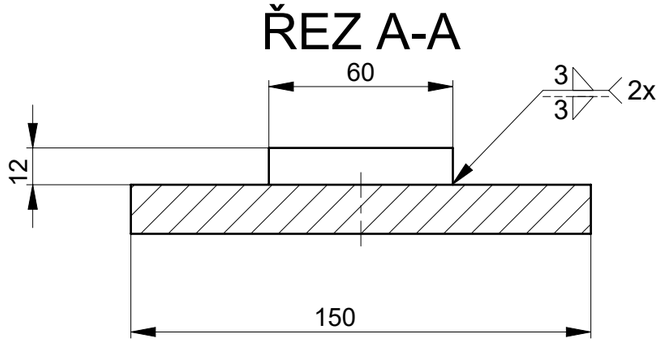
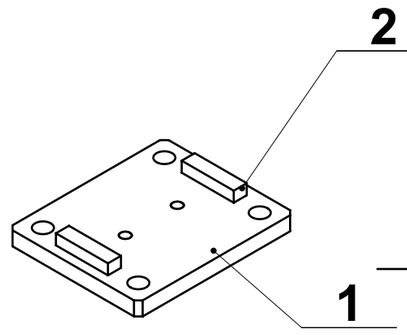
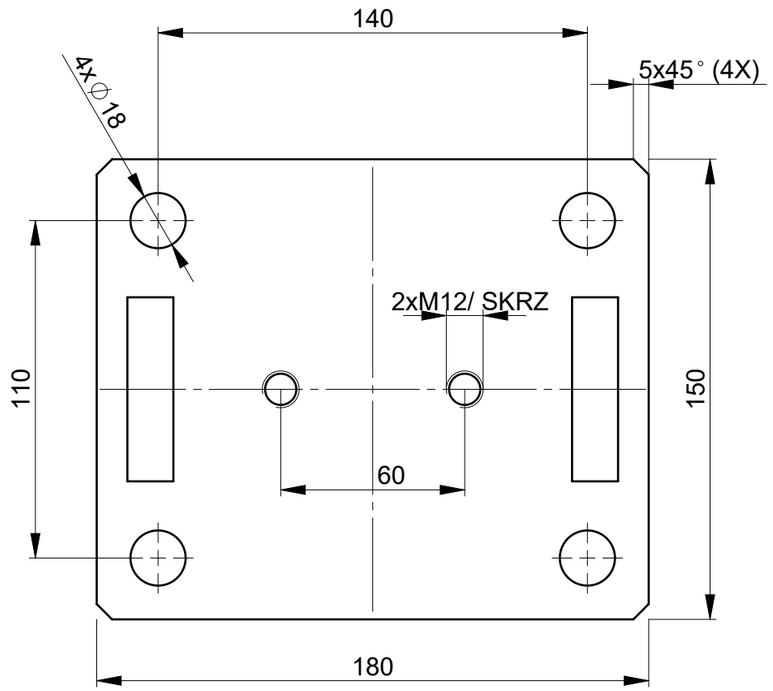
NÁTĚRY : W1 - 0,2 m2









PŘEDPIS PODMÍNEK SVAŘOVÁNÍ PRO VÝROBCE / REQUIEREMENTS OF WELDING FOR MANUFACTURER		
SVAR ČÍSLO : / WELD NO.:		ALL
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 SVÁŘEČŮ / QUALIFICATION OF WELDERS	EN 287-1	YES
METODA SVAŘOVÁNÍ / WELDING METHOD	EN ISO 4063	135
PŘÍDAVNÝ MATERIÁL / FILLER METAL		AWS A-5.18 ER 70S-6
PLYN / GAS SHIELDING	EN ISO 14175	M21
MOŘENÍ A PASIVACE / PICKING AND PASSIVATION OF WELDS	-	-
NDT CHECKS – VT	EN 970	100 %
NDT CHECKS – PT	ASME,Section VIII,Div.1,App.8	-
NDT CHECKS – MT	ASME,Section VIII,Div.1,App.6	-
NDT CHECKS – UT	ASME,Section VIII,Div.1,App.12	-
NDT CHECKS – RT	ASME,SectionVIII,Div.1,App.UW51,UW52	-
NDT CHECKS – JINÉ / OTHER	-	-
TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ / HEAT TREATMENT		NO
SCHVÁLIL HSI: / APPROVED BY:		

Počet	Rozměr	Polotovar	Materiál kon	Hmotnost	Číslo výkresu	Poz
2	P 12 - 15x60	ČSN EN 10 029	S 235 JR	0,2		2
1	P 16-180x150	ČSN EN 10 029	S 235 JR	3.26		1

Index	Změna	Datum	Podpis

Hmotnost kg 3.43

Měřítko 1:2

Sestava:

Poz:

Vyhot.: KOVAŘIK

Nor.ref.:

Přezk:

Schválil:

Heslo:

Datum: 20.07.2023

Pozn.:

A3

St.v.:

Nový v.:

KONZOLA

Typ:

Skupina:

175-01030301

Listů: 1

List: 1 z 1