



PŘEDPIS PODMÍNEK SVAŘOVÁNÍ PRO VÝROBCE / REQUIREMENTS 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%
	PT	ASME Section VIII, Div. I, App. 8 100%
	MT	ASME Section VIII, Div. I, App. 6 -
	UT	ASME Section VIII, Div. I, App. 12 20%
	RT	ASME Section VIII, Div. I, App. UW51, UW52 -
JINÉ / OTHER		-
TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ / HEAT TREATMENT		NO
SCHVÁLIL HSI: / APPROVED BY:		

1	pr. 120-155	ČSN 42 5510.10	11 523.0	9.37		2
1	P 50 - pr. 260	ČSN EN 10 029	S 355 2JG3	7.46		1
Kusů	Rozměr	POLOTOVAR	MATERIÁL	Hmot	číslo výkresu	Poz.

Index	Změna	Datum	Podpis			
				Hmotnost kg	Měřítka	1:2
Sestava:			Poz:			
Vyhotoval: Kovařík Pavel		Nor.ref.:				
Přezkoumal: Schválil:				Pozn.:		
Heslo:		Datum: 18.07.2023		Stv.:		Nový v.:
CÉVOVÉ KOLO				175-010404		
Typ:		Skupina:		Listů: 1 List: 1 z 1		