

## Előzetes gyártói hegesztési utasítás (PWPS)

(MSZ EN ISO 15609-1:2005 szerint)

A hegesztőanyag-katalógusok a Böhler, Corweld, Esab, Heggont, Lincoln stb. forgalmazók honlapján elérhetők

Gyártó:

Az élelőkészítés módja:

A kötés és a varrat típusa:

Az alapanyagok típusa:

Az élelőkészítés részletei (vázlat\*):

Anyagvastagság (mm):

Hegesztési helyzet:

| A kötés kialakítása | Varratfelépítés |
|---------------------|-----------------|
|                     |                 |

### Hegesztéstechnológiai adatok

| Varratsor<br>sorszám-<br>a | Hegesztési<br>eljárás<br>sz.jele | A hozag-<br>anyag<br>mérete | Áramerősség<br>(A) | Feszültség<br>(V) | Áramnem<br>és<br>polaritás | Huzalelőtolási<br>sebesség<br>(m/min) | Hegesztési<br>sebesség<br>(cm/min) | Hőbevitel<br>(J) |
|----------------------------|----------------------------------|-----------------------------|--------------------|-------------------|----------------------------|---------------------------------------|------------------------------------|------------------|
| 1.                         |                                  |                             |                    |                   |                            |                                       |                                    |                  |
| 2.                         |                                  |                             |                    |                   |                            |                                       |                                    |                  |
|                            |                                  |                             |                    |                   |                            |                                       |                                    |                  |

A hozaganyag megnevezése és szabványos jele:

➤ Szárítás:

Védőgáz megnevezése:

➤ Átáramló gázmennyiség hegfürdővédelem:

➤ Átáramló gázmennyiség gyökvédelem:

Fedőpor megnevezése:

➤ Hegfürdővédelem:

➤ Gyökvédelem:

A volfrámelektroda típusa és átmérője:

A gyökfaragás/hegfürdő-megtámasztás részletei:

Előmelegítési hőmérséklet:

A hegesztés előtti hőntartási idő:

Közbenső hőmérséklet:

Hegesztés utáni hevítés:

Hegesztés utáni hőkezelés és/vagy öregítés:

(Idő, hőmérséklet, módszer:

Felmelegítési és lehűtési sebesség \*):

### Egyéb információk

➤ Az impulzushegesztés adatai:

➤ Anyagátvitel módja:

➤ Áramátadó-munkadarab távolság:

.....  
(név, aláírás, dátum)