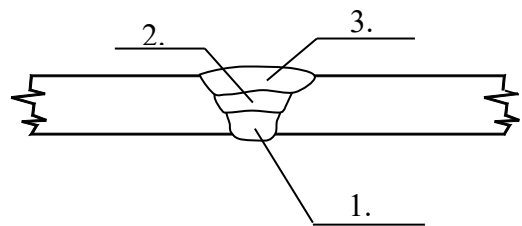
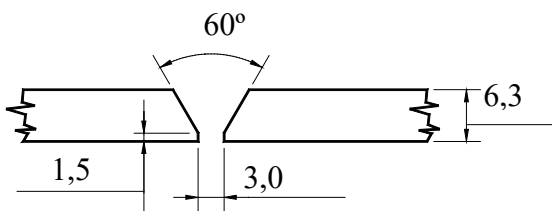


**WPAR, WPS lapok acél gázelosztó vezeték hegesztéséhez**

## GYÁRTÓI HEGESZTÉSI UTASÍTÁS (pWPS)

(az MSZ EN ISO 15614-1 szerint)

<b>Az üzem helye:</b>		<b>A minősítő személy vagy testület:</b>	
<b>Gyártói hegesztési utasítás száma:</b>	<b>WPS-A-01_B_2011</b>	<b>Az előkészítés és tisztítás módszere:</b>	Forgácsolás, köszörülés és drótkéféstisztítás
<b>Beütőszám:</b>		<b>Alapanyag megnevezés:</b>	St 37
<b>WPAR jóváhagyási jegyzőkönyv száma:</b>	-	<b>Próbadarab vastagsága:</b>	6,3
<b>Gyártó megnevezése:</b>	<b>OPUS TIGAZ Zrt., Hajdúszoboszló, Rákóczi u. 184.</b>	<b>Külső átmérő:</b>	219
<b>A hegesztő neve:</b>		<b>Hegesztési helyzet:</b>	PF
<b>Hegesztési eljárás:</b>	111	<b>Kötéstípus:</b>	BW
<b>A kötés kialakítása:</b>		<b>Varratfelépítés:</b>	



**Varratméret: mm**

Varratsor	Hegesztési eljárás	A hozaganyag g mérete	Hegesztési áramerősség (A)	Hegesztési feszültség (V)	Az áram neme és polaritása	Huzalelőtölési sebesség	Hegesztési sebesség	Hőbevitel
1.	111	Ø 2,5	70-80	20-21	egyen/-			
2.	111	Ø 2,5	80-90	21-22	egyen/-			
3.	111	Ø 2,5	100-110	23-24	egyen/-			

<b>A hozaganyag megnevezése és gyártmánya:</b>	EN 499 E 38 0 RC 1 1 Böhler FOX KE	<b>Előmelegítési hőmérséklet:</b>	°C
<b>Minden jellemző előmelegítés és szárítás:</b>		<b>Közbenső hőmérséklet:</b>	
<b>Védőgáz/fedőpor</b>		<b>Hegesztés utáni hőkezelés</b> (idő, hőmérséklet, eljárás, hevítési és hűtési hőmérsékletek*):	
<b>- Hegfürdővédelem:</b>		<b>Egyéb adatok*:</b>	
<b>- Megtámasztás:</b>		<b>Ívelőmozgás</b> (a varratsor legnagyobb szélessége):	
<b>Védőgázmenyisége</b>		<b>Ívelés: amplitúdó, frekvencia, idő:</b>	
<b>- Hegfürdővédelem</b>		<b>Az impulzushegesztés adatai:</b>	
<b>- Megtámasztás</b>		<b>Az áramátadó munkadarab távolsága:</b>	
<b>A wolframelektroda típusa és mérete:</b>	Ø	<b>A plazmaheg. adatai:</b>	
<b>A gyökkifaragás/ megtámasztás részletei:</b>		<b>Az égő dőlésszöge:</b>	

\* Ha szükséges

Hajdúszoboszló, 2011.07.01.

Dátum:

Török Sándor  
Hegesztési felelős

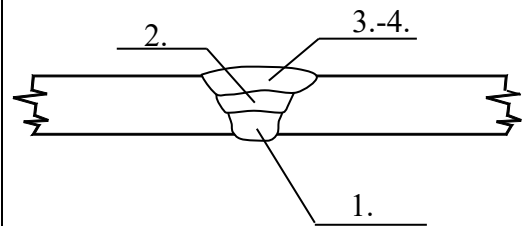
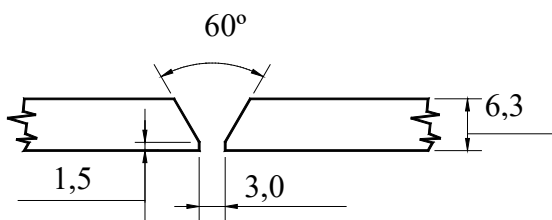
Minősítő személy vagy testület

A WPS lapot a hegesztőnek kitéve, felhasználásra átadtam.

## GYÁRTÓI HEGESZTÉSI UTASÍTÁS (pWPS)

(az MSZ EN ISO 15614-1 szerint)

<b>Az üzem helye:</b>		<b>A minősítő személy vagy testület:</b>	
<b>Gyártói hegesztési utasítás száma:</b>	<b>WPS-A-02_B_2011</b>	<b>Az előkészítés és tisztítás módszere:</b>	Forgácsolás, köszörülés és drótkéféstisztítás
<b>Beütőszám:</b>		<b>Alapanyag megnevezés:</b>	St 37
<b>WPAR jóváhagyási jegyzőkönyv száma:</b>	-	<b>Próbadarab vastagsága:</b>	6,3
<b>Gyártó megnevezése:</b>	<b>OPUS TIGAZ Zrt., Hajdúszoboszló, Rákóczi u. 184.</b>	<b>Külső átmérő:</b>	219
<b>A hegesztő neve:</b>		<b>Hegesztési helyzet:</b>	PC
<b>Hegesztési eljárás:</b>	111	<b>Kötéstípus:</b>	BW
<b>A kötés kialakítása:</b>		<b>Varratfelépítés:</b>	



**Varratméret: mm**

Varratsor	Hegesztési eljárás	A hozaganyag mérete	Hegesztési áramerősség (A)	Hegesztési feszültség (V)	Az áram neme és polaritása	Huzalelőtölési sebesség	Hegesztési sebesség	Hőbevitel
1.	111	Ø 2,5	70-80	20-21	egyen/-			
2.	111	Ø 2,5	80-90	21-22	egyen/-			
3.-4.	111	Ø 3,2	100-110	23-24	egyen/-			

<b>A hozaganyag megnevezése és gyártmánya:</b>	EN 499 E 38 0 RC 1 1 Böhler FOX KE	<b>Előmelegítési hőmérséklet:</b>	°C
<b>Minden jellemző előmelegítés és szárítás:</b>		<b>Közbenső hőmérséklet:</b>	
<b>Védőgáz/fedőpor</b>		<b>Hegesztés utáni hőkezelés</b> (idő, hőmérséklet, eljárás, hevítési és hűtési hőmérsékletek*):	
<b>- Hegfűdővédelem:</b>		<b>Egyéb adatok*:</b>	
<b>- Megtámasztás:</b>		<b>Ívelőmozgás</b> (a varratsor legnagyobb szélessége):	
<b>Védőgázmennyisége</b>		<b>Ívelés: amplitúdó, frekvencia, idő:</b>	
<b>- Hegfűdővédelem</b>		<b>Az impulzushegesztés adatai:</b>	
<b>- Megtámasztás</b>		<b>Az áramátadó munkadarab távolsága:</b>	
<b>A wolframelektroda típusa és mérete:</b>	Ø	<b>A plazmaheg. adatai:</b>	
<b>A gyök kifaragás/ megtámasztás részletei:</b>		<b>Az égő dőlésszöge:</b>	

\* Ha szükséges

Hajdúszoboszló, 2011.07.01.

Dátum:

Török Sándor  
Hegesztési felelős

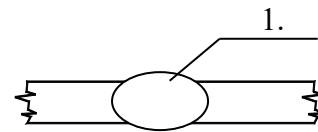
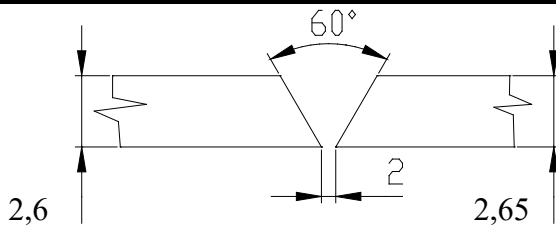
Minősítő személy vagy testület

A WPS lapot a hegesztőnek  
kitöltve,  
felhasználásra átadtam.

## GYÁRTÓI HEGESZTÉSI UTASÍTÁS (pWPS)

(az MSZ EN ISO 15614-1 szerint)

<b>Az üzem helye:</b>		<b>A minősítő személy vagy testület:</b>	
<b>Gyártói hegesztési utasítás száma:</b>	<b>WPS-A-03_B_2011</b>	<b>Az előkészítés és tisztítás módszere:</b>	Forgácsolás, köszörülés és drótkéféstisztítás
<b>Beütőszám:</b>		<b>Alapanyag megnevezés:</b>	A37
<b>WPAR jóváhagyási jegyzőkönyv száma:</b>	-	<b>Próbadarab vastagsága:</b>	2,65
<b>Gyártó megnevezése:</b>	<b>OPUS TIGAZ Zrt., Hajdúszoboszló, Rákóczi u. 184.</b>	<b>Külső átmérő:</b>	21,35
<b>A hegesztő neve:</b>		<b>Hegesztési helyzet:</b>	PF/PC
<b>Hegesztési eljárás:</b>	311	<b>Kötéstípus:</b>	BW
<b>A kötés kialakítása:</b>		<b>Varratfelépítés:</b>	



**Varratméret: mm**

Varratsor	Hegesztési eljárás	A hozaganyag mérete	A hegesztési irány	Égőszár mérete				
1.	311	Ø 2,0	jobbra	2				

<b>A hozaganyag megnevezése és gyártmánya:</b>	O III BW XII	<b>Előmelegítési hőmérséklet:</b>	°C
<b>Minden jellemző előmelegítés és szárítás:</b>		<b>Közbenső hőmérséklet:</b>	
<b>Védőgáz/fedőpor</b>		<b>Hegesztés utáni hőkezelés</b> (idő, hőmérséklet, eljárás, hevítési és hűtési hőmérsékletek*):	
<b>- Hegfürdővédelem:</b>		<b>Egyéb adatok*:</b>	
<b>- Megtámasztás:</b>		<b>Ívelőmozgás</b> (a varratsor legnagyobb szélessége):	
<b>Védőgázmennyisége</b>		<b>Ívelés: amplitúdó, frekvencia, idő:</b>	
<b>- Hegfürdővédelem</b>		<b>Az impulzushegesztés adatai:</b>	
<b>- Megtámasztás</b>		<b>Az áramátadó munkadarab távolsága:</b>	
<b>A wolframelektroda típusa és mérete:</b>	Ø	<b>A plazmaheg. adatai:</b>	
<b>A gyökkifaragás/ megtámasztás részletei:</b>		<b>Az égő dőlésszöge:</b>	

\* Ha szükséges

Hajdúszoboszló, 2011.07.01.

Dátum:

Török Sándor  
Hegesztési felelős

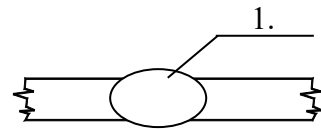
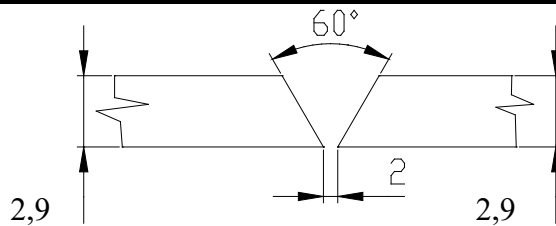
Minősítő személy vagy testület

A WPS lapot a hegesztőnek  
kitöltve, felhasználásra átadtam.

## GYÁRTÓI HEGESZTÉSI UTASÍTÁS (pWPS)

(az MSZ EN ISO 15614-1 szerint)

<b>Az üzem helye:</b>		<b>A minősítő személy vagy testület:</b>	
<b>Gyártói hegesztési utasítás száma:</b>	<b>WPS-A-04_B_2011</b>	<b>Az előkészítés és tisztítás módszere:</b>	Forgácsolás, köszörülés és drótkéféstisztítás
<b>Beütőszám:</b>		<b>Alapanyag megnevezés:</b>	A37
<b>WPAR jóváhagyási jegyzőkönyv száma:</b>	-	<b>Próbadarab vastagsága:</b>	2,9
<b>Gyártó megnevezése:</b>	<b>OPUS TIGAZ Zrt., Hajdúszoboszló, Rákóczi u. 184.</b>	<b>Külső átmérő:</b>	76
<b>A hegesztő neve:</b>		<b>Hegesztési helyzet:</b>	PF/PC
<b>Hegesztési eljárás:</b>	311	<b>Kötéstípus:</b>	BW
<b>A kötés kialakítása:</b>		<b>Varratfelépítés:</b>	



**Varratméret: mm**

Varratsor	Hegesztési eljárás	A hozaganyag mérete	A hegesztési iránya	Égőszár mérete				
1.	311	Ø 2,5	jobbra	3				

<b>A hozaganyag megnevezése és gyártmánya:</b>	O III BW XII	<b>Előmelegítési hőmérséklet:</b>	°C
<b>Minden jellemző előmelegítés és szárítás:</b>		<b>Közbenső hőmérséklet:</b>	
<b>Védőgáz/fedőpor</b>		<b>Hegesztés utáni hőkezelés</b> (idő, hőmérséklet, eljárás, hevítési és hűtési hőmérsékletek*):	
<b>- Hegfűdővédelem:</b>		<b>Egyéb adatok*:</b>	
<b>- Megtámasztás:</b>		<b>Ívelőmozgás</b> (a varratsor legnagyobb szélessége):	
<b>Védőgázmennyisége</b>		<b>Ívelés: amplitúdó, frekvencia, idő:</b>	
<b>- Hegfűdővédelem</b>		<b>Az impulzushegesztés adatai:</b>	
<b>- Megtámasztás</b>		<b>Az áramátadó munkadarab távolsága:</b>	
<b>A wolframelektroda típusa és mérete:</b>	Ø	<b>A plazmaheg. adatai:</b>	
<b>A gyökkifaragás/ megtámasztás részletei:</b>		<b>Az égő dőlésszöge:</b>	

\* Ha szükséges

Hajdúszoboszló, 2011.07.01.

Török Sándor  
Hegesztési felelős

Minősítő személy vagy testület

Dátum:

A WPS lapot a hegesztőnek kitöltve, felhasználásra átadtam.