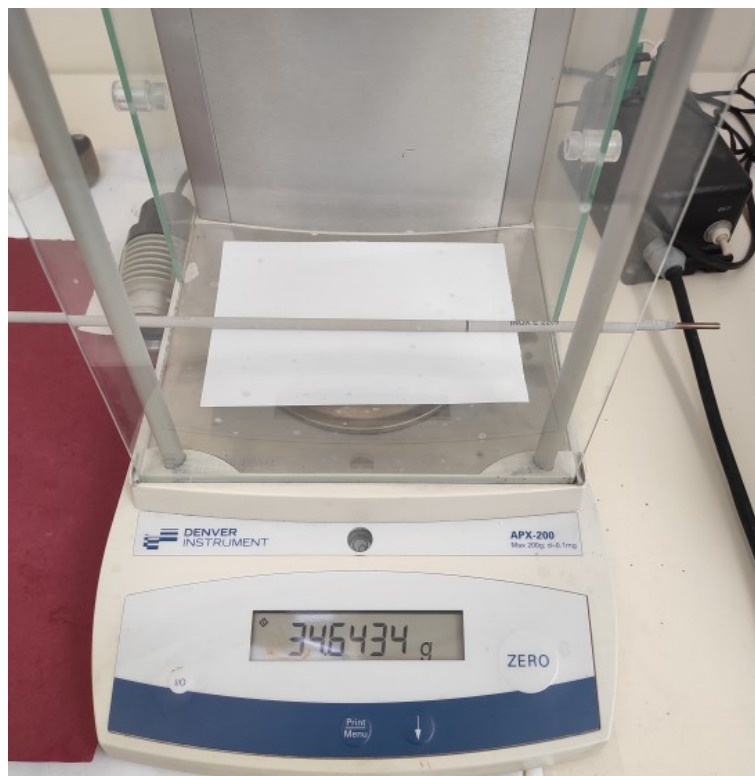


Mellékletek



1. Melléklet. Elektróda 0. száraz tömege



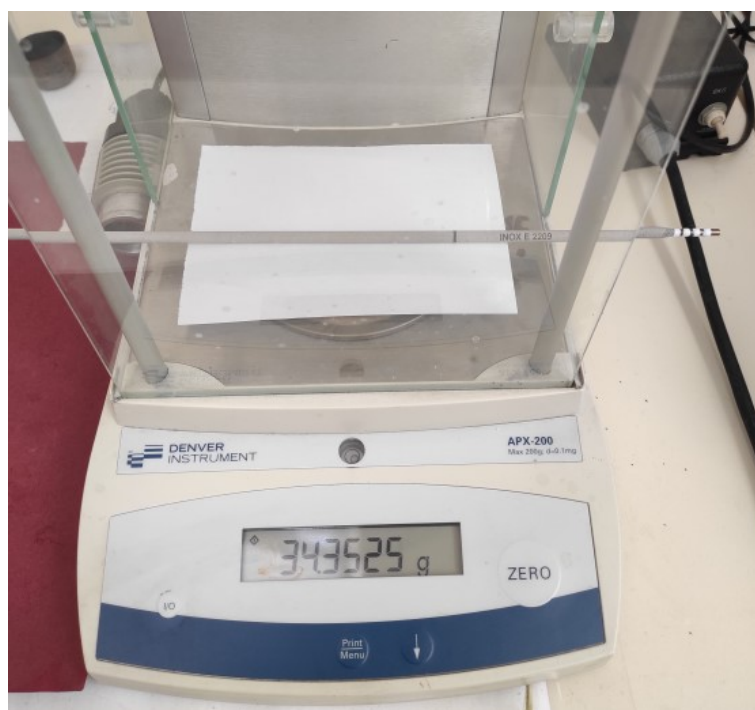
2. Melléklet. Elektroda 1. száraz tömege



3. Melléklet. Elektroda 2. száraz tömege



4. Melléklet. Elektróda 3. száraz tömege



5. Melléklet. Elektróda 4. száraz tömege



6. Melléklet. Elektróda 5. száraz tömege



7. Melléklet. Elektródák nedvesítése 24 órán keresztül



8. Melléklet. Nedvesített elektródák tárolása színezett tasakban



9. Melléklet. Hegesztéshez használt támasztó készülék



10. Melléklet. Próbatess I. vizsgált varrata



11. Melléklet. Próbatess II. vizsgált varrata



12. Melléklet. Próbatess III. első vizsgált varrata



13. Melléklet. Próbatess III. második vizsgált varrata



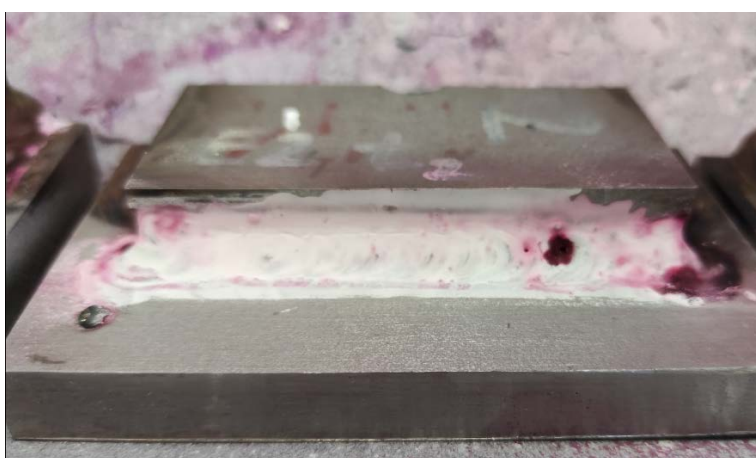
14. Melléklet. Próbatess I. vizsgált varratának penetrációs vizsgálata



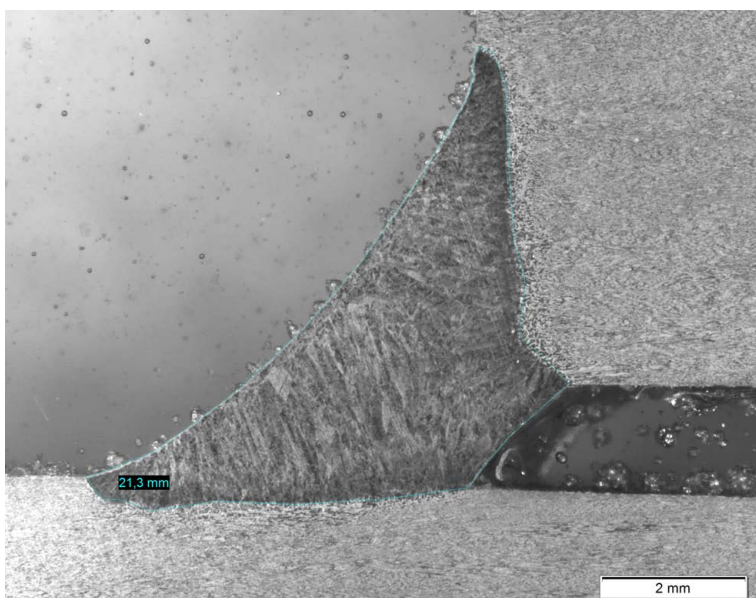
15. Melléklet. Próbatess II. vizsgált varratának penetrációs vizsgálata



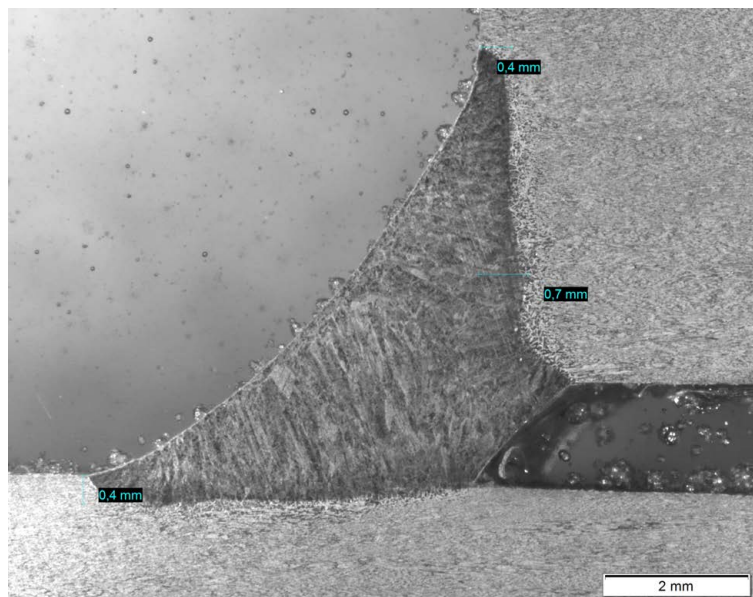
16. Melléklet. Próbatess III. első vizsgált varratának penetrációs vizsgálata



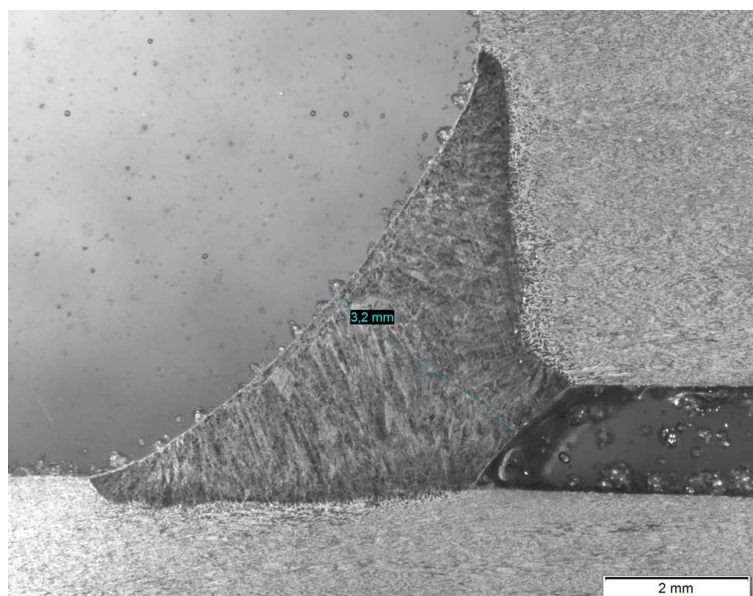
17. Melléklet. Próbatess III. második vizsgált varratának penetrációs vizsgálata



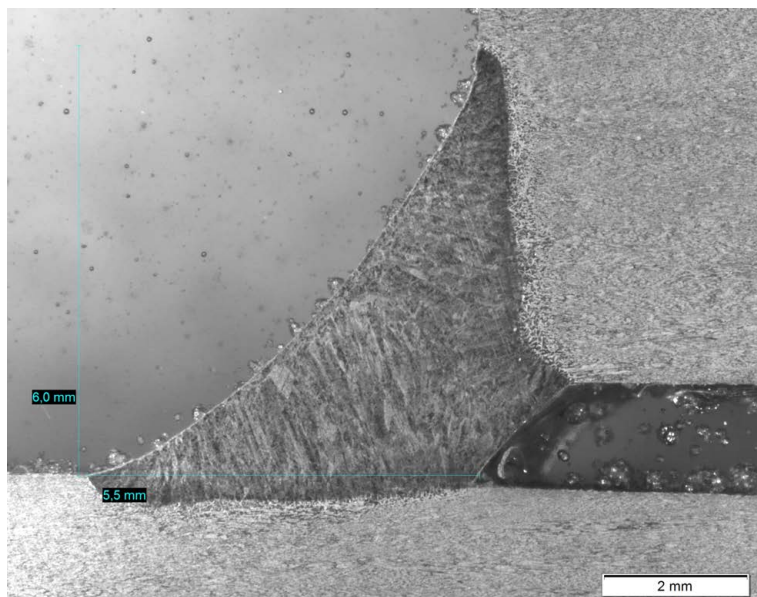
18. Melléklet. Próbatess I. sztereo mikroszkópi felvétele



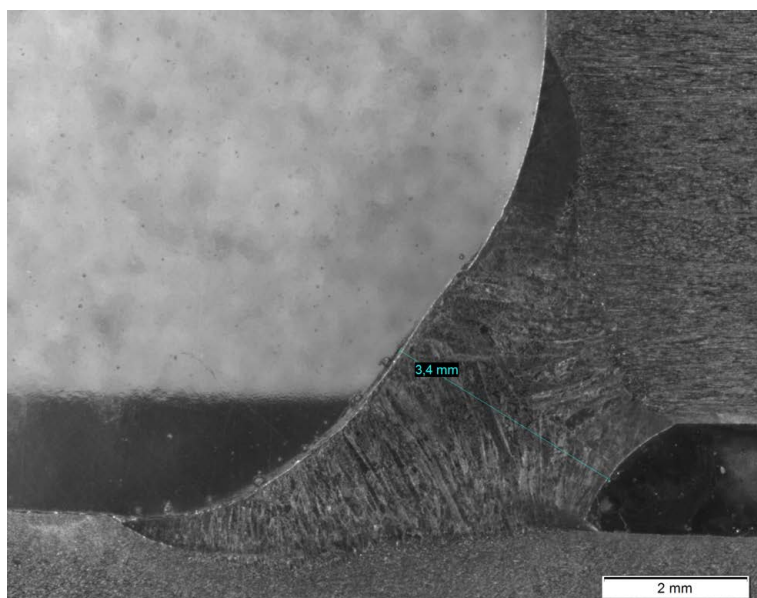
19. Melléklet. Próbatest I. sztereo mikroszkópi felvétele



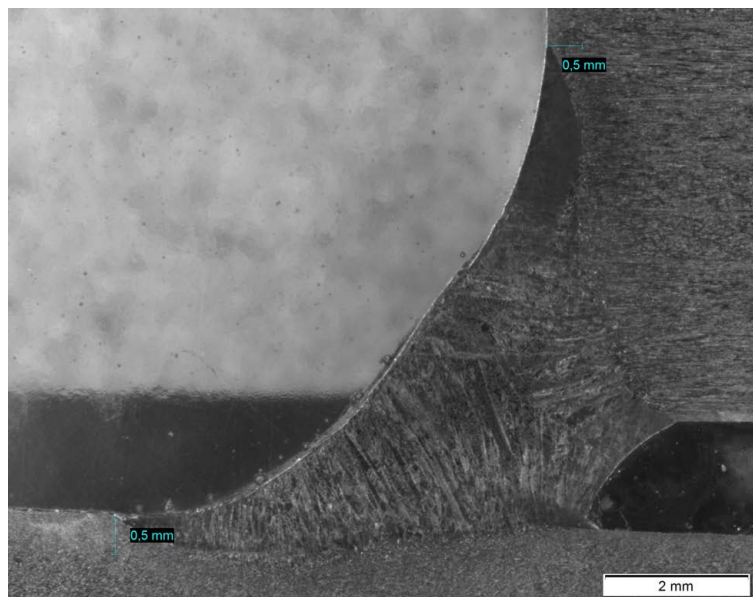
20. Melléklet. Próbatest I. sztereo mikroszkópi felvétele



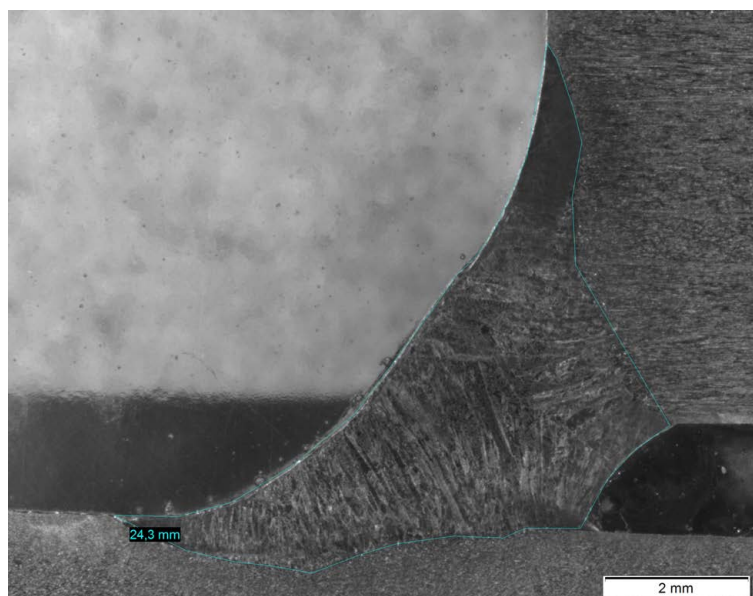
21. Melléklet. Próbatest I. sztereo mikroszkópi felvétele



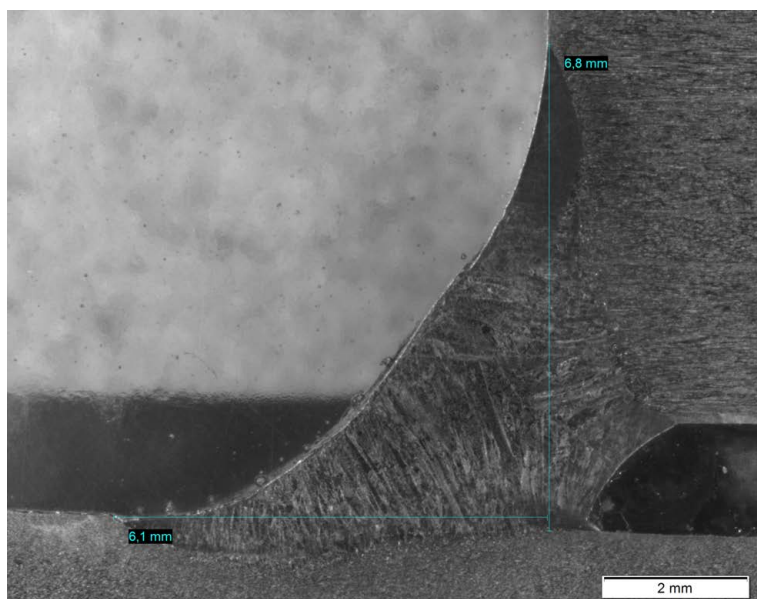
22. Melléklet. Próbatest II. sztereo mikroszkópi felvétele



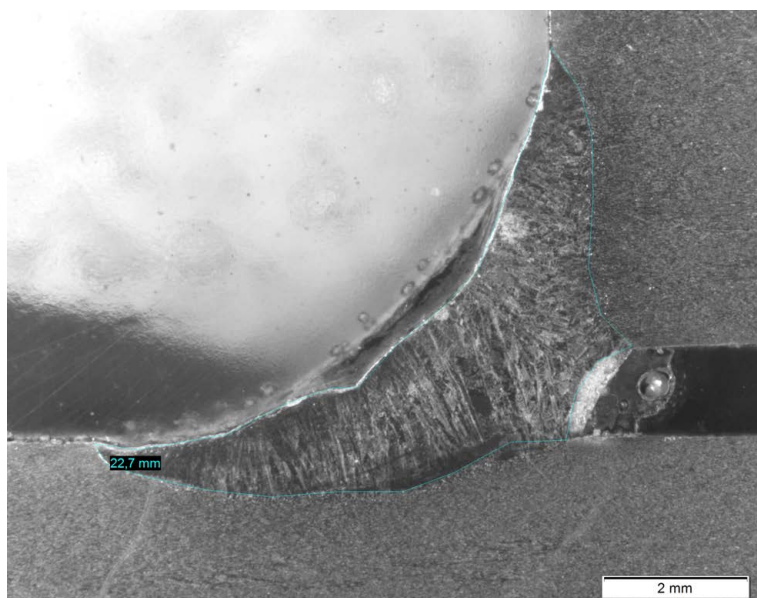
23. Melléklet. Próbatétel II. sztereó mikroszkópi felvétele



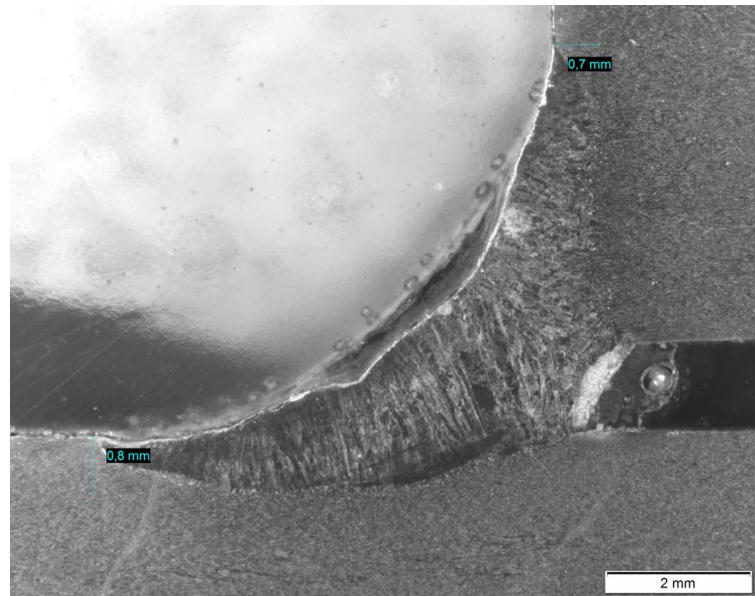
24. Melléklet. Próbatétel II. sztereó mikroszkópi felvétele



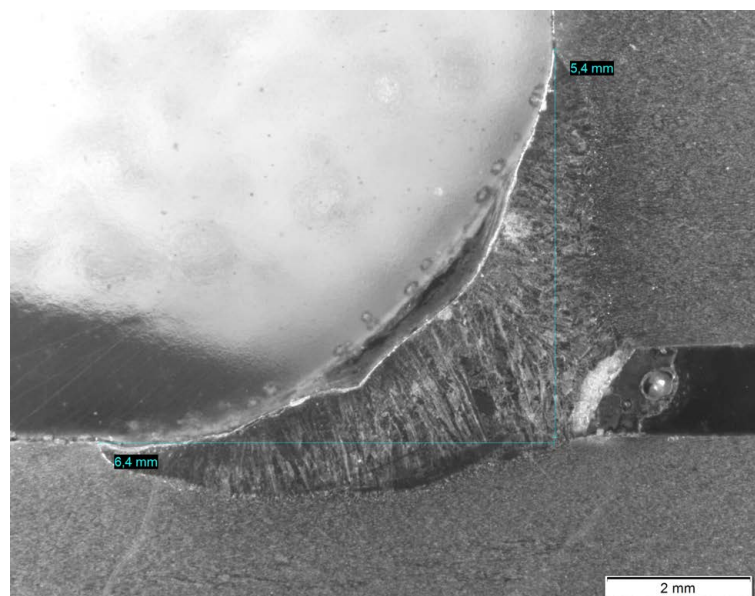
25. Melléklet. *Próbatest II. sztereo mikroszkópi felvétele*



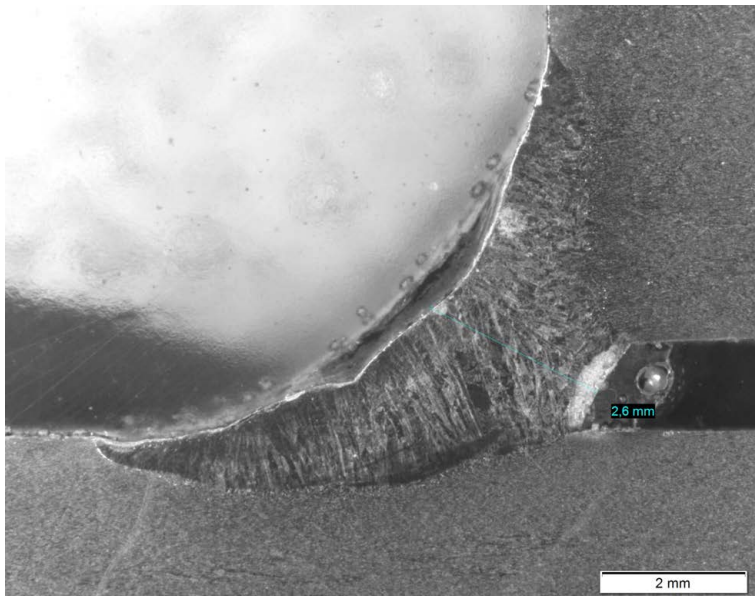
26. Melléklet. *Próbatest III. első varratának sztereo mikroszkópi felvétele*



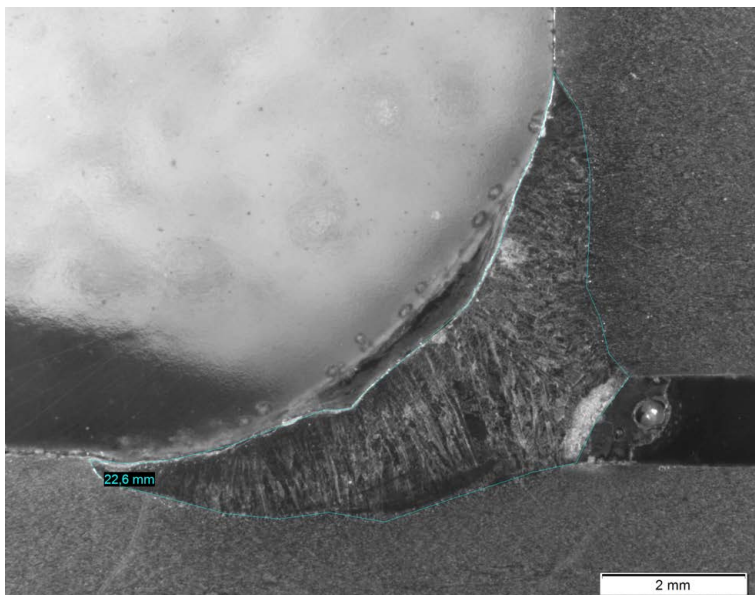
27. Melléklet. Próbatétel III. első varratának sztereo mikroszkópi felvétele



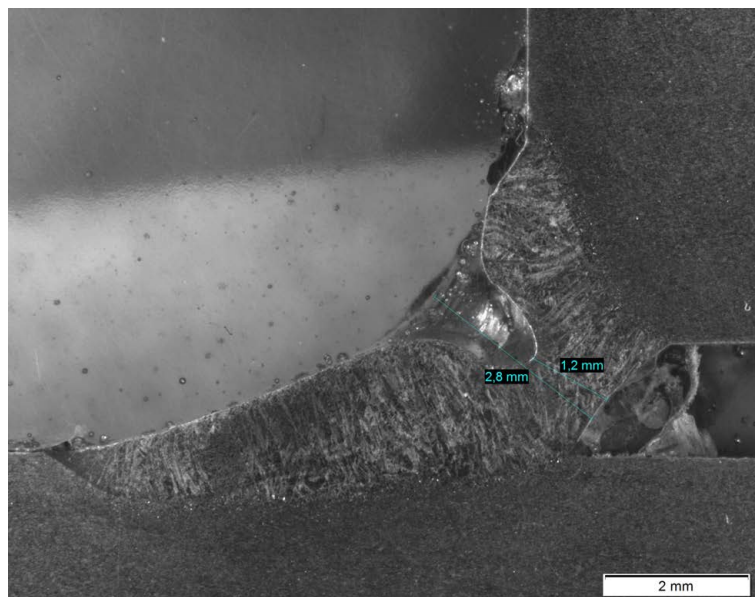
28. Melléklet. Próbatétel III. első varratának sztereo mikroszkópi felvétele



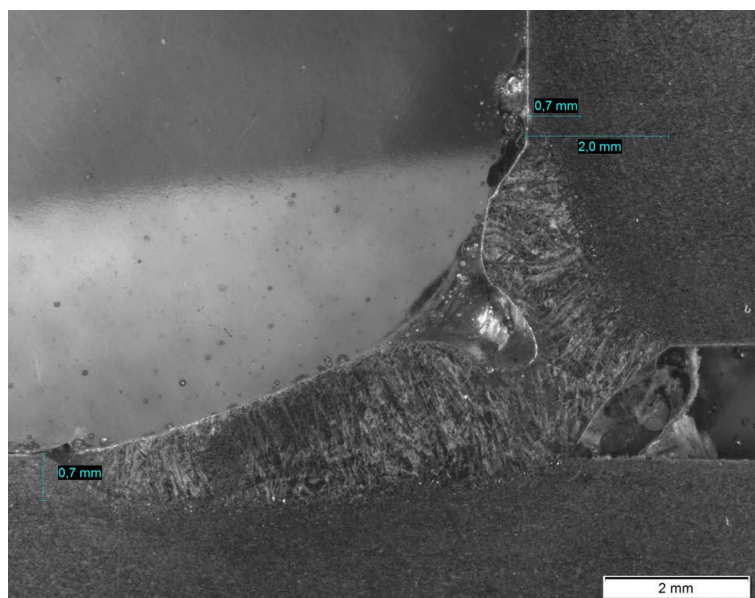
29. Melléklet. Próbatétel III. első varratának sztereo mikroszkópi felvétele



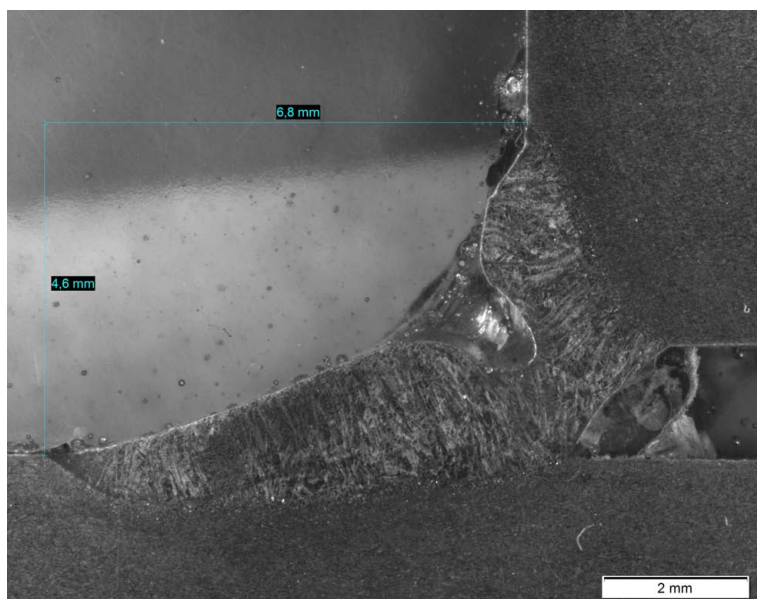
30. Melléklet. Próbatétel III. első varratának sztereo mikroszkópi felvétele



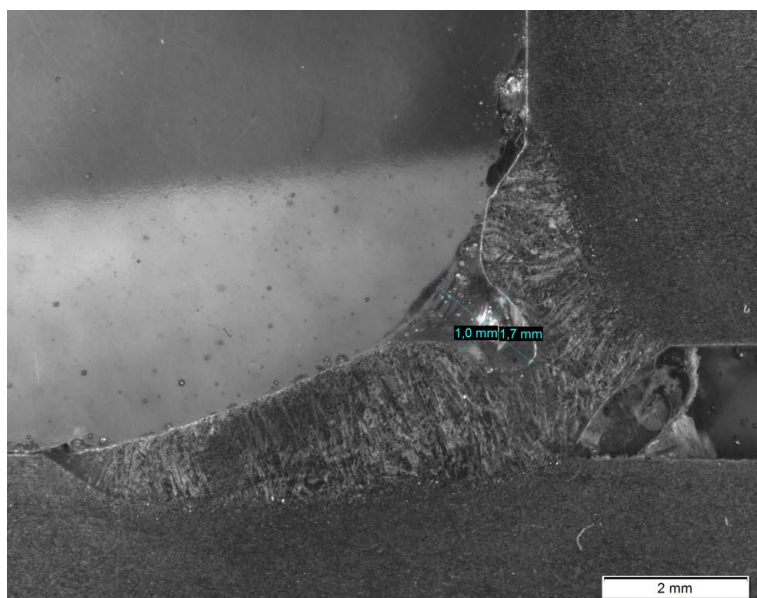
31. Melléklet. *Próbatest III. második varratának sztereo mikroszkópi felvétele*



32. Melléklet. *Próbatest III. második varratának sztereo mikroszkópi felvétele*



33. Melléklet. Próbatest III. második varratának sztereo mikroszkópi felvétele



34. Melléklet. Próbatest III. második varratának sztereo mikroszkópi felvétele

ELŐZETES GYÁRTÓI HEGESZTÉSI UTASÍTÁS (PWPS)

(MSZ EN ISO 15609-1:2005 szerint)

Gyártó:

Az élelőkészítés módja: -

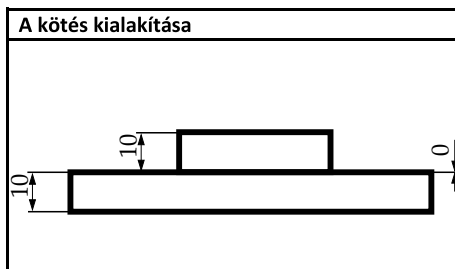
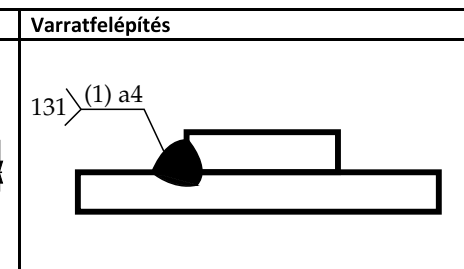
A kötés és a varrat típusa: Sarokvarrat

Az alapanyagok típusa: 1.4162 - X2CrMnNiN22-5-1

Az élelőkészítés részletei (vázlat*):

Anyagvastagság (mm): 10 mm

Hegesztési helyzet: PA

A kötés kialakítása	Varratfelépítés
	

Hegesztéstechnológiai adatok

Varratsor sorszáma	Hegesztési eljárás sz.jele	A hozaganyag mérete	Áramerősség (A)	Feszültség (V)	Áramnem és polaritás	Huzalelőtolási sebesség (m/min)	Hegesztési sebesség (cm/min)	Hőbevitel (kJ/mm)
1.	131	1,2 mm	260	25	DCEP	6,5	35	0,9

A hozaganyag megnevezése és szabványos jele:

➤ Szárítás: -

Védőgáz megnevezése: Argon

➤ Átáramló gázmennyiség hegfűrdővédelem: 15 l/min

➤ Átáramló gázmennyiség gyökvédelem: -

Fedőpor megnevezése: -

➤ Hegfűrdővédelem: -

➤ Gyökvédelem: -

A volfrámelektroda típusa és átmérője: -

A gyökfaragás/hegfűrdő-megtámasztás részletei: -

Előmelegítési hőmérséklet: -

A hegesztés előtti hűntartási 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: -

Breznay Csaba, 2021.10.14.

ELŐZETES GYÁRTÓI HEGESZTÉSI UTASÍTÁS (PWPS)

(MSZ EN ISO 15609-1:2005 szerint)

Gyártó:

Az élelőkészítés módja: -

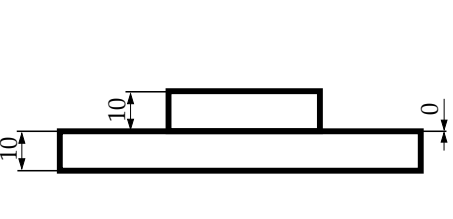
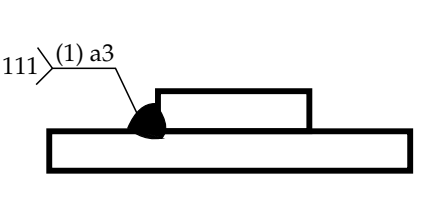
A kötés és a varrat típusa: Sarokvarrat

Az alapanyagok típusa: 1.4162 - X2CrMnNiN22-5-1

Az élelőkészítés részletei (vázlat*):

Anyagvastagság (mm): 10 mm

Hegesztési helyzet: PA

A kötés kialakítása	Varratfelépítés
	

Hegesztéstechnológiai adatok

Varratsor sorszáma	Hegesztési eljárás sz.jele	A hozaganyag mérete	Áramerősség (A)	Feszültség (V)	Áramnem és polaritás	Huzalelőtolási sebesség (m/min)	Hegesztési sebesség (cm/min)	Hőbevitel (kJ/mm)
1.	111	3,2 mm	100	28	DCEP	-	17	0,8

A hozaganyag megnevezése és szabványos jele: Corweld INOX E2209

➤ 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: -

Breznay Csaba, 2021.10.20..