



**Wymagania Techniczne:**

1. Spawac drutem G3SI1 Ø 1mm w oslonie M21 (Ar82%+CO2 18%).
2. Wszystkie naroza elementów spawanych łączyc 5r jeśli nie podano inaczej.
3. Spoiny oznaczone 40K oraz 40V:
  - a) wymagają 100% przetopu,
  - b) stosować płytki dobieg / wybieg
  - c) temperatura podgrzania wstępnego z ogrzewaniem strefy spawania min 100 °C i utrzymanie temperatury międzycięgowej 200 °C
- d) Poziom jakości B WG. PN-EN ISO 5817
- e) unikać niezgodności typu podtopienia
- f) usunąć ostatni ścieg odpuszczający poprzez szlifowanie lica spoiny z łagodnym przejściem do materiału
- g) pozostałe wymagania patrz WPS 135K-N oraz 135K-W
4. Spoiny oznaczone 40K oraz 40V wymagają 100% badania UT oraz badań na obecność pęknięć powierzchniowych MT lub PT
5. Wymiary nietolerowane wykonać WG. PN-EN 22768:1999 mK
6. Wymiary dotyczące spawania WG. PN-88/M 06516
7. Wymiary nietolerowane dla konstrukcji spawanych wykonać WG. PN-EN ISO 13920 KL. A / E
8. Ostre krawędzie zatępic.
9. Wymiary nietolerowane wykonać WG. PN-EN 22768:1999 mH
10. Gruntować i malować farbą koloru zielonego.
11. Powierzchni obrabianych nie malować.

