

Сварка угловых стыков труб и листового металла (процесс 135)

Номер технологической карты	Процесс	Тип сварного шва	Тип соединения	Группа материалов	Присадочный материал	Толщина материала (мм)	Наружный диаметр трубы (мм)	Положение сварки	Типы сварных швов	Толщина сварного шва (мм)	Защитный газ
135 Стыковые и угловые сварные швы, лист и лист/труба, группа материалов 1.1/1.2/1.4											
WPS 135-FW-PT-1	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4	EN ISO 14175 G 3 Si1	P: ≥ 5/T: 3,2...12,6	≥ 30,2	PA, PB	однослойный	3...5	M21
WPS 135-FW-PT-2	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4		P: ≥ 5/T: 3,2...12,6	≥ 30,2	PD	однослойный	3...5	M21
WPS 135-FW-PT-4	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4		P: ≥ 5/T: 3,2...12,6	≥ 30,2	PA, PB	многослойный	ei rajoitusta	M21
WPS 135-FW-PT-5	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4		P: ≥ 5/T: 3,2...12,6	≥ 30,2	PD	многослойный	ei rajoitusta	M21
WPS 135-FW-PT30-1	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4		P:3...12/T: 3,2...12,6	≥ 30,2	PA, PB, PC	однослойный	3...5	M21
WPS 135-FW-PT30-2	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4		P:3...12/T: 3,2...12,6	≥ 30,2	PD	однослойный	3...5	M21
WPS 135-FW-PT30-2	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4		P:3...12/T: 3,2...12,6	≥ 30,2	PD	однослойный	3...5	M21

135: Также может применяться электродный материал, соответствующий данной классификации (G3Si1).