

Spawania rur elektrodami otulonymi (proces 111)

| Numer WPS | Proces | Rodzaj spoiny | Rodzaj połączenia | Grupa materiałów | Materiał dodatkowy | Grubość materiału (mm) | Zewnętrzna średnica rury (mm) | Pozycja spawania | Szczegóły spoiny | Odstęp rowka (mm) | Gaz osłonowy |
|-----------|--------|---------------|-------------------|------------------|--------------------|------------------------|-------------------------------|------------------|------------------|-------------------|--------------|
|-----------|--------|---------------|-------------------|------------------|--------------------|------------------------|-------------------------------|------------------|------------------|-------------------|--------------|

Spoiny czołowe 111, rura, grupa materiałów 1.1/1.2/1.4

| WPS | 111 | T | BW | 1.1/1.2/1.4 | EN ISO 2560-A E 42.5 | 3...4,6 | ≥ 29,5 | PA | sl, nb/mb |
|----------------|-----|---|----|-------------|----------------------|---------|--------|--------|---------------|
| WPS 111-BW-T-2 | 111 | T | BW | 1.1/1.2/1.4 | | 3...4,6 | ≥ 29,5 | PC | sl, nb/mb |
| WPS 111-BW-T-3 | 111 | T | BW | 1.1/1.2/1.4 | | 3...4,6 | ≥ 29,5 | PH | sl, nb/mb |
| WPS 111-BW-T-4 | 111 | T | BW | 1.1/1.2/1.4 | | 3...4,6 | ≥ 29,5 | H-L045 | sl, nb/mb |
| WPS 111-BW-T-5 | 111 | T | BW | 1.1/1.2/1.4 | | 5...20 | ≥ 30 | PA | ml, ss, nb/mb |
| WPS 111-BW-T-6 | 111 | T | BW | 1.1/1.2/1.4 | | 5...20 | ≥ 30 | PC | ml, ss, nb/mb |
| WPS 111-BW-T-7 | 111 | T | BW | 1.1/1.2/1.4 | | 5...20 | ≥ 30 | PH | ml, ss, nb/mb |
| WPS 111-BW-T-8 | 111 | T | BW | 1.1/1.2/1.4 | | 5...20 | ≥ 30 | H-L045 | ml, ss, nb/mb |

111: Dopuszczone są wszystkie materiały dodatkowe zgodne z powyższymi normami, np. Elga P 48M. Przeprowadziliśmy badania udarności.