### Svařovací protokol – vyplňuje svářeč

|  |  |
| --- | --- |
| **Specifikace svař. postupu (WPS):** | **Doklad č.:** |
| **Materiál: Skupina** | **Doklad, obchodní označení:** |
| **Původ:** | **Partie č.:** | **Firma:** |
| **Náčrt svarové plochy** | **Náčrt konečného svaru** |
|  |  |
| **Příprava svarové plochy:** | [ ]  Strojní opracování  | [ ]  Ruční opracování | [ ]  Odmašťování |
| **Mezioperační čištění:** | [ ]  Škrábání  | [ ]  Opracování povrchu | [ ]  Jiné |
| **Konečné opracování:** | [ ]  Broušení svaru | [ ]  Vnější strana | [ ]  Vnitřní strana |
| **Označení svarových housenek:****Svařovací metoda:** |  |  |  |  |  |  |
| **Svařovací dráty nebo granulát** | Rozměry v mm:Materiálový doklad:Původ:Čištění: škrábání, odmašťováníPartie č. |  |  |  |  |  |  |
| **Použité zařízení** | Tryska (kruhová nebo rychlotryska):Svařovací stroj:Extruder: - doklad: - obchodní označení: - číslo: |  |  |  |  |  |  |
| **Svařovací parametry** | Druh plynu: (vzduch = A, dusík = N)Průtok plynu [l/min]:Tlak plynu [bar]:Teplota [°C]Rychlost [cm/min]Tlak na přídavný materiál [N] |  |  |  |  |  |  |
| **Typ horkého tělesa:** | [ ]  Plošné  | [ ]  Objímka | [ ]  Horké klíny |
| **Použité zařízení:** | [ ]  Mechanické vedení[ ]  Napětí pružiny (páka) | [ ]  Regulovaný hydrostatický tlak[ ]  Přednastavení automaticky |
| **Použitý stroj:** | Doklad:Orovnávací tlak (síla): | Obchodní značka:  | č.MPa (N) |
| **Svařování:** | Regulace teploty nastavena na:Nahřívací doba:Nahřívací tlak (síla):Přestavovací doba: |  | °CminMPa (N)s |
| **Parametry:** | Svařovací doba (spojovací)Celková svařovací doba (ochlazovací)Svařovací tlak (síla) |  | sminMPa (N) |
| **Výrobce:** | **Datum:** | **Navrhl:** | **Podpis:** |

Potvrzení zkušebního orgánu (PWE): ……………………………..