### 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, odmašťování  Partie 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: | | | | |  | | | | | | °C  min  MPa (N)  s | | |
| **Parametry:** | Svařovací doba (spojovací)  Celková svařovací doba (ochlazovací)  Svařovací tlak (síla) | | | | |  | | | | | | s  min  MPa (N) | | |
| **Výrobce:** | **Datum:** | | | | | **Navrhl:** | | | | | | **Podpis:** | | |

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