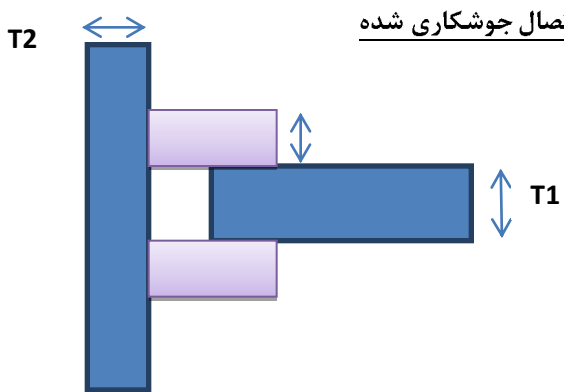


Welding Procedure Specification (WPS)						دستورالعمل رویه جوشکاری					
نام شرکت:			فرآیند جوشکاری: سرباره الکتریکی (ESW)			تیم: حمید محمدی			شماره PQR پشتیبان:		
شماره شناسایی دستورالعمل: WPS-ESW			استاندارد مرجع: AWS D1.1			پروژه: XXX			شماره شناسایی دستورالعمل: WPS-ESW		
تاریخ تدوین: 13901025			تهیه کننده:			تاریخ تدوین: 13901025			شماره PQR پشتیبان:		
مشخصات فلز پایه						مشخصات طرح اتصال					
نوع فلز پایه: فولاد ساختمانی گرید: St 37 - 2 ضخامت قطعه اول (T1): 15 تا 35 میلیمتر ضخامت قطعه دوم (T2): 15 تا نا محدود						نوع جوش: نفوذی کامل پایه پیچ (f): ندارد جنس پشت بند: مشابه فلز پایه روش برداشتن جوش از پشت: -					
نوع اتصال: سپری (T-Joint) زاویه پیچ (α): ندارد پشت بند: دارد (از دو سمت) برداشتن جوش از پشت: ندارد						نوع پیچ: مربعی گپ (R): 25 میلیمتر ضخامت پشت بند (T3): حداقل 20 میلیمتر جوش پشتی: ندارد					
مراحل جوشکاری						شماتیک اتصال جوشکاری شده					
<ol style="list-style-type: none"> مونتاژ دو قطعه و پشت بندها اطمینان از عدم وجود گپ بیش از 1 میلیمتر بین قطعات و پشت بندها قرار دادن نازل مصرفی به همراه الکترود تا انتها درون شیار اتصال شروع جوشکاری بلافاصله اضافه کردن مقداری فلاکس به درز اتصال به صورت دستی در طی زمان جوشکاری در صورت نیاز (شنیدن صدای جرقه و پاشش) به صورت دستی مقداری فلاکس به حوضچه مذاب اضافه شود. انجام جوشکاری تا انتها و پر شدن درز اتصال در یک پاس 											
مواد مصرفی جوشکاری						مشخصات جریان الکتریکی					
نوع الکترود: AWS A5.25 EM12-EW قطر الکترود: 1.6 mm نازل مصرف شونده: ELCOWELD دبی گاز محافظ: ندارد نوع پودر جوشکاری: ESAB OK FLUX 10.50						نوع جریان: مستقیم □ متناوب □ قطبیت الکترود: مثبت □ منفی □ نوع انتقال قطره مذاب در جوش میگ مگ: -					
وضعیت جوشکاری						تکنیک جوشکاری					
□ تخت □ افقی □ عمودی □ سقفی □ سربالا □ سرپایین						□ جوش خطی □ حرکت زیگزاگی □ هر دو □ □ جوش یک پاسه □ جوش چند پاسه نوع تمیز کاری بین پاسی: ندارد					
دمای پیش گرمایی: 25 درجه برای ضخامت 6 تا 20 میلیمتر 65 درجه برای ضخامت 20 تا 38 میلیمتر 110 درجه برای ضخامت 38 تا 65 میلیمتر دمای بین پاسی: حداقل دمای پیش گرمایی و حداکثر 200 درجه سانتیگراد دمای پس گرمایی: ندارد						پارامترهای جوشکاری					
نام پاس جوشکاری		فرآیند جوشکاری		وضعیت جوشکاری		الکترود جوشکاری		گاز محافظ یا پودر جوشکاری		پارامترهای جوشکاری	
1		سرباره الکتریکی (ESW)		سربالا		EM12-EW		OK FLUX 10.50		نوع جریان: DC شدت جریان (آمپر): 450-550 ولتاژ: 38-42 سرعت (سانتیمتر بر دقیقه): ندارد	
مشاهده سرخ شدگی قطعه شماره 2 از پشت نشاندهنده نفوذ مناسب می باشد.											
تایید کننده											