

2007 СЕКЦИЯ IX

07

QW-255

СПЕЦИФИКАЦИЯ ПРОЦЕССА СВАРКИ (WPS)

Дуговая сварка металлическим электродом в среде защитного газа (GMAW и FCAW)

Параграф	Краткий перечень параметров	Существенный	Дополнительный существенный	Второстепенный
QW-402 Стыки	.1 ∅ Вид разделки под сварку			X
	.4 — Подкладка			X
	.10 ∅ Зазор в вершине разделки кромок			X
	.11 ± Держатели			X
QW-403 Базовые металлы	.5 ∅ Номер группы		X	
	.6 Пределы T		X	
	.8 ∅ T С подтверждением	X		
	.9 t прохода > ½ дюйма (13 мм)	X		
	.10 Пределы T (Кор.зам. дуга)	X		
	.11 ∅ P-№. с подтверждением	X		
QW-404 Присадочные металлы	.13 ∅ P-№. 5/9/10	X		
	.4 ∅ F-номер	X		
	.5 ∅ A-номер	X		
	.6 ∅ Диаметр			X
	.12 ∅ Классификация		X	
	.23 ∅ Тип присадочного металла	X		
	.24 ± ∅ Дополнительный	X		
	.27 ∅ Легирующие элементы	X		
	.30 ∅ t	X		
	.32 Пределы t (Кор. зам. дуга)	X		
.33 ∅ Классификация			X	
QW-405 Положения	.1 + Положение			X
	.2 ∅ Положение		X	
	.3 ∅ ↑↓ Вертикальная сварка			X
QW-406 Подогрев	.1 Уменьш. > 100 °F (55 °C)	X		X
	.2 ∅ Обесп. подогрева			X
	.3 Увеличение > 100 °F (55 °C) (IP)		X	
QW-407 PWHT	.1 ∅ PWHT	X		
	.2 ∅ PWHT (T и диапазон T)		X	
	.4 Пределы T	X		