



DRUŠTVO ZA UNAPREĐIVANJE ZAVARIVANJA U SRBIJI

SPECIFIKACIJA POSTUPKA ZAVARIVANJA ISPITNOG UZORKA (WPS) REPUBLIČKO TAKMIČENJE UČENIKA SREDNJIH ŠKOLA U DISCIPLINI ZAVARIVANJE TEHNIČKA ŠKOLA TRSTENIK, MAJ 2026

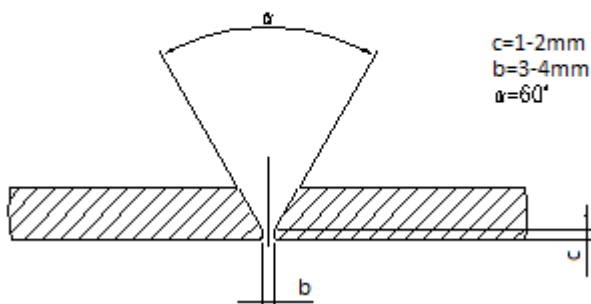
Mesto:		Proizvođač:	
Proizvođačka tehnologija zavarivanja broj: BW_F 135 P BW PC / 002-2024		Zavarivač:	
Postupak zavarivanja:	MAG (135)	Položaj zavarivanja:	Zidni (PC)
Tip spoja:	Ploča(P) - Sučeoni (BW)	Priprema i čišćenje:	Rezanje i brušenje
Osnovni materijal:		Dodatni materijal:	
Standard:	EN 10025-2- S235JR(1.1)	Standard:	EN ISO 14341-A-G3Si1
Sertifikat broj:		Trgovački naziv:	
Debljina (mm):	10	Proizvođač:	
Spoljni prečnik cevi (mm):		Sertifikat broj:	
		Sušenje:	Po preporuci proizvođača

Priprema spoja (skica):

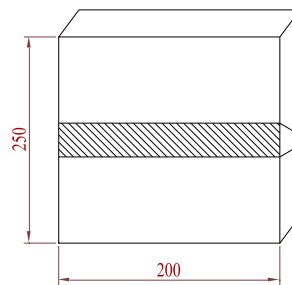
Skica žljeba

Raspored zavara

Priprema žljeba:



Dimenzije



- 1 - koreni prolaz
- 2,3 - popuna
- 4-6 - pokrivni sloj

Ovaj redosled zavarivanja nije obavezan.
Ostavljeno je na zavarivaču da odredi broj prolaza kojim će postići veličinu zavara.
Pripojne zavare izvesti u zoni zavarivanja i pretopiti ih u prolazu

Parametri zavarivanja:

Zavar br.	Postupak	Prečnik dodatnog materijala (mm)	Struja (A)	Napon (V)	Vrsta struje / polaritet	Brzina zavarivanja *	Brzina dotura žice *	Unos toplote *	Prenos metala
1	135	1,0	90 - 100	19-20	=/+	3,9-4,0
2	135	1,0	140 - 160	22-24	=/+	6,0-6,5
3	135	1,0	120-140	21-23	=/+	5,7-5,9

Zaštitni gas: EN ISO 14175-M21-ArC-18	Protok gasa: 10-12 l/min	Ostali podaci: Visinu zavara određuje zavarivač	
zaštita: podloška:	zaštita: podloška:	Oscilacije: amplitude, frekvencije, vreme	
Tip volframove electrode / prečnik	N/A	Njihanje (max.širina):	Bez njihanja
Žljebljenje / podloška	N/A	Podaci o impulsnom zavarivanju:	
Temperatura predgrevanja:	N/A	Razdaljina od dizne do O.M.:	10-13mm
Temperatura između prolaza:	N/A	Podaci o zavarivanju plazmom:	
Termička obrada posle zavarivanja i/ili starenja	N/A	Ugao nagiba gorionika (pištolja):	85°-90° tehnika unapred

Napomena: Zavar br 1 i 3 moraju imati minimum jedan završetak i ponovni početak. Početna tačka može se brusiti samo u zavaru br.1.

*) Ako se zahteva

Datum: 03.04.2026.

Ovaj dokument se ne sme umnožavati bez saglasnosti Društva za unapređivanje zavarivanja u Srbiji