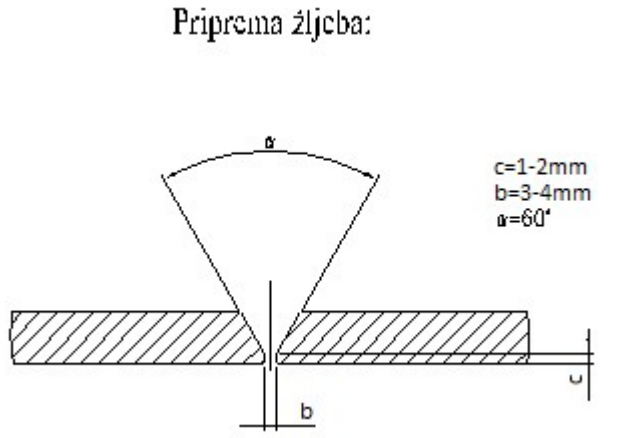
DRUŠTVO ZA UNAPREĐIVANJE ZAVARIVANJA U SRBIJI

SPECIFIKACIJA POSTUPKA ZAVARIVANJA ISPITNOG UZORKA (WPS)
REPUBLIČKO TAKMIČENJE UČENIKA SREDNJIH ŠKOLA U DISCIPLINI ZAVARIVANJE
TEHNIČKA ŠKOLA PANČEVO, APRIL 2027

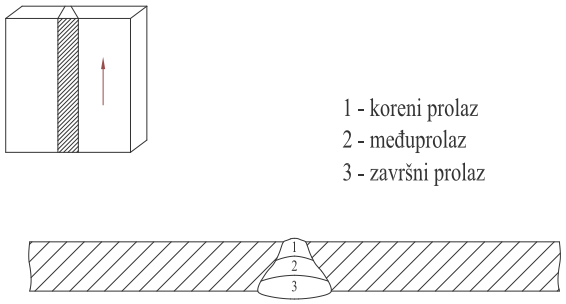
Mesto:		Proizvođač:	
Proizvođačka tehnologija zavarivanja broj: BW_F 111 P BW PF / 001-2026		Zavarivač:	
		Položaj zavarivanja:	Vertikalni na gore (PF)
Postupak zavarivanja:	REL (111)	Priprema i čišćenje:	Rezanje i brušenje
Tip spoja:	Ploča(P) - Sučeoni (BW)	Dodatni materijal:	EN ISO 2560 – A – E 42 0 RR 12 (prolaz: 1)
Osnovni materijal:		Standard:	EN ISO 2560 – A – E 42 4 B 42 H5 (prolaz: 2,3)
Standard:	EN 10025-2- S235JR(1.1)	Trgovački naziv:	
Sertifikat broj:		Proizvođač:	
Debljina (mm):	10	Sertifikat broj:	
Spoljni prečnik cevi (mm):		Sušenje:	Po preporuci proizvodjača

Priprema spoja (skica):

Skica žljeba



Raspored zavara



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	111	2,5	70-80	….	=/-	….	….	....	....
2	111	3,2	110-120	....	=/+	.....	.....	....	....
3	111	3,2	110-120	....	=/+	....	.....	....	....

Zaštitni gas / prašak:	Protok gasa:	Ostali podaci:	
zaštita:	zaštita:	Oscilacije:	
podloška:	podloška:	amplitude, frekvencije, vreme	
Tip volframove electrode / prečnik	N/A	Njihanje (max.širina):	
Žljebljenje / podloška	N/A	Podaci o impulsnom zavarivanju:	
Temperatura predgrevanja:	N/A	Visina električnog luka:	Prečnik jezgra elektrode
Temperatura između prolaza:	N/A	Podaci o zavarivanju plazmom:	
Termička obrada posle zavarivanja i/ili starenja	N/A	Ugao nagiba gorionika (pištolja):	

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: 18.11.2026.

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