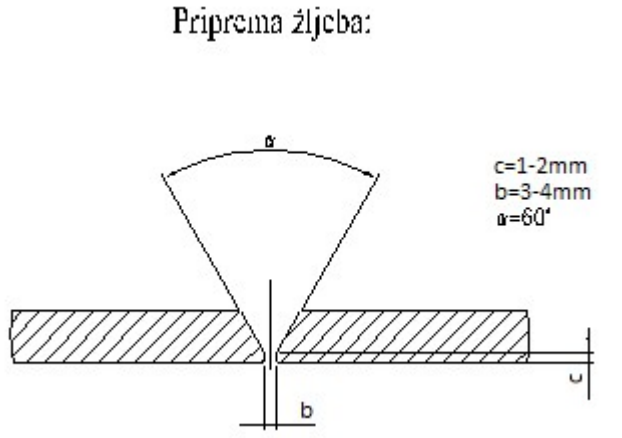
DRUŠTVO ZA UNAPREĐIVANJE ZAVARIVANJA U SRBIJI

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

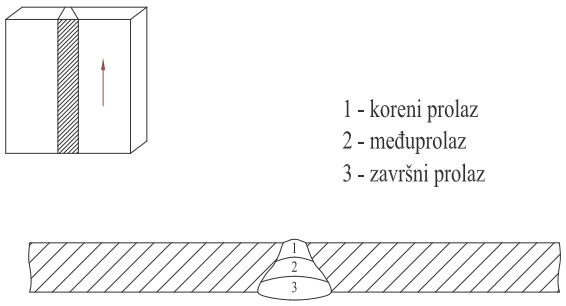
Mesto:		Proizvođač:	
Proizvođačka tehnologija zavarivanja broj: BW_F 135 P BW PF / 002-2026		Zavarivač:	
		Položaj zavarivanja:	Vertikalni na gore (PF)
Postupak zavarivanja:	MAG (135)	Priprema i čišćenje:	Rezanje i brušenje
Tip spoja:	Ploča(P) - Sučeoni (BW)	Dodatni materijal:	
Osnovni materijal:		Standard:	EN ISO 14341-A-G3Si1
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	135	1,0	80 - 90	18-19	=/+	….	2,8-3,0	....	....
2	135	1,0	100 - 120	19-21	=/+	.....	5,2-5,5	....	....
3	135	1,0	100 -120	19-21	=/+	....	5,2-5,5	....	....

Zaštitni gas: EN ISO 14175-M21-ArC-18	Protok gasa: 10-12 l/min	Ostali podaci: Visinu zavara određuje zavarivač	
zaštita:	zaštita:	Oscilacije:	
podloška:	podloška:	amplitude, frekvencije, vreme	
Tip volframove electrode / prečnik	N/A	Njihanje (max.širina):	Sa njihanjem
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):	90˚ vertikalno

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