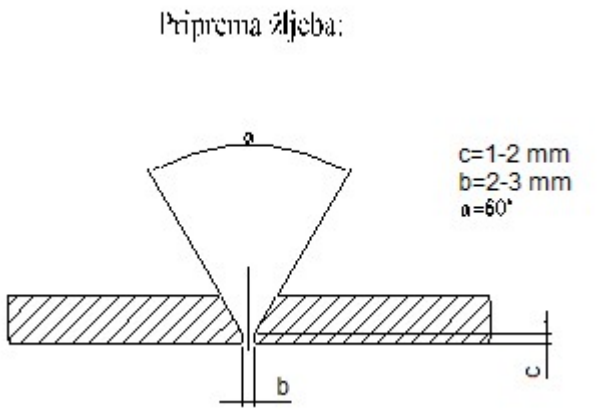
DRUŠTVO ZA UNAPREĐIVANJE ZAVARIVANJA U SRBIJI

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

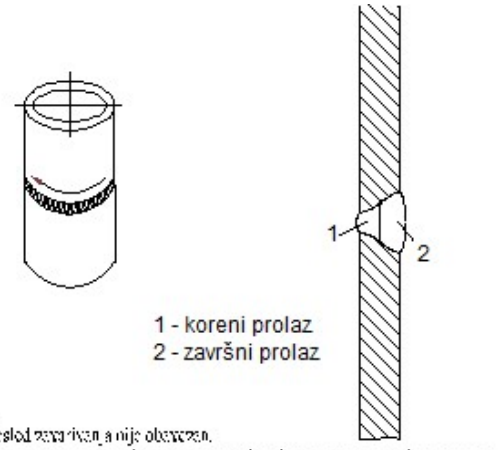
Mesto:		Proizvođač:	
Proizvođačka tehnologija zavarivanja broj: BW_F 141 T BW PC / 003-20246		Zavarivač:	
		Položaj zavarivanja:	Zidni (PC)
Postupak zavarivanja:	TIG (141)	Priprema i čišćenje:	Rezanje i brušenje
Tip spoja:	Cev(T) - Sučeoni (BW)	Dodatni materijal:	
Osnovni materijal:		Standard:	EN ISO 636-A-W 46 2 W2Mo
Standard:	EN 10025-2- S235JR(1.1)	Trgovački naziv:	
Sertifikat broj:		Proizvođač:	
Debljina (mm):	4	Sertifikat broj:	
Spoljni prečnik cevi (mm):	51	Sušenje:	Po preporuci proizvodjača

Priprema spoja (skica):

Skica žljeba



Raspored zavara



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	141	2,0	70-90	17-19	=/-	….	....	....	....
2	141	2,0/2,4	80-110	18-19	=/-	.....	….	....	....

Zaštitni gas: EN ISO 14175 – I1	Protok gasa: 8 l/min	Ostali podaci:	
zaštita:	zaštita:	Oscilacije:	
podloška:	podloška:	amplitude, frekvencije, vreme	
Tip volframove electrode / prečnik	EN ISO 6848 – WCe 20/2,4mm	Njihanje (max.širina):	
Žljebljenje / podloška	N/A	Podaci o impulsnom zavarivanju:	
Temperatura predgrevanja:	N/A	Razdaljina od dizne do O.M.:	
Temperatura između prolaza:	N/A	Podaci o zavarivanju plazmom:	
Termička obrada posle zavarivanja i/ili starenja	N/A	Ugao nagiba gorionika (pištolja):	Žica 10˚-30˚, Gorionik (pištolj) 75˚-85˚

Napomena: Zavar br 1 i 2 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