

Rejestr standardowych technologii spawania oferowanych przez Instytut Spawalnictwa

Metoda spawania wg PN-EN ISO 4063 (dla 135 i 141 także gaz osłonowy)	Materiał podstawowy		Grubość materiału podstawowego (t), grubość spoiny pachwinowej (a) i średnica (Ø) złącza próbnego, mm	Rodzaj złącza / pozycja spawania wg PN-EN ISO 6947	Nr WPQR
	gatunek norma	podgrupa stali wg ISO/TR 15608			
111	<u>18G2A</u> PN-86/H-84018 <u>S355J2</u> PN-EN 10025-2	1.2	t = 16, a = 8	FW/PF	ZT/18/S
			t = 16	BW/PA	ZT/17/S
	<u>18G2AV</u> PN-86/H-84018	1.3	t = 15	BW/PA	ZT/20/S
			t = 10	BW/PA	ZT/21/S
121	<u>S355J2+N</u> PN-EN 10025-2	1.2	t = 15	BW/PA	ZT/S/27
			t = 25	BW/PA	ZT/S/28
135, gaz osłonowy M21	<u>S355J2</u> PN-EN 10025-2	1.2	t = 6	BW/PF, PC	ZT/23/S
			t = 12	BW/PF, PC	ZT/24/S
			t = 12	BW/PF, PC, PA	ZT/24/S II
	<u>S355J2G3</u> PN-EN 10025	1.3	t = 30	BW/PA	ZS/14/S/ZT
			t = 40	BW/PA	ZT/9/S
	<u>18G2AV</u> PN-86/H-84018	1.3	t = 15	BW/PF	ZT/19/S
			t = 20	BW/PA	ZT/22/S
	<u>S355J2</u> PN-EN 10025-2	1.2	t = 6+15, a = 4	FW/PB	ZT/29/S
			t = 6+15, a = 4	FW/PF	ZT/30/S
			t = 30, a = 10	FW/PB	ZT/31/S
t = 30, a = 12			FW/PF	ZT/32/S	
135, gaz osłonowy M12	<u>S355J2</u> PN-EN 10025-2	1.2	t = 16	BW/PA	ZT/25/S
	<u>X5CrNi18-10</u> PN-EN 10088-1	8.1	t = 12	BW/PA	ZT/26/S
141, gaz osłonowy I1	<u>X6CrNiTi18-10</u> PN-EN 10088-1	8.1	t = 2	BW/PA	ZT/1/S
			t = 2	BW/PF	ZT/2/S
			t = 4	BW/PA	ZT/3/S
	<u>1H18N9T</u> PN-71/H-86020	8.1	t = 4	BW/PF	ZT/4/S
			t = 8	BW/PA	ZT/6/S
			t = 8	BW/PF	ZT/7/S
			rura Ø 42,4; t = 3,2	BW/PA	ZT/16/S
<u>X2CrNiMo17-12-2</u> PN-EN 10088-1 (316L wg ASTM)	8.1				