|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **СПЕЦИФИКАЦИЯ ПРОЦЕССА СВАРКИ**  **WELDING PROCEDURE SPECIFICATION**  **(Manufacturer’s)** | | |  | |
| Предприятие (изготовитель) |  | Проект/заказ | |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Конструктивные элементы подготовки кромок | Конструктивные элементы сварного соединения и технология сварки |
|  |  |
| S = S1 = 6 мм | е = 8+2-2 мм, g = 0,5 +1,5-0,5 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Основной материал (деталь 1)** | | **К основному материалу (деталь 2)** | |
| **Марка** | Амг5 | **Марка** | Амг5 |
| **Толщина, мм** | 6 | **Толщина, мм** | 6 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **СВЕДЕНИЯ О СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ** | | | |
| **Наименование** | **Тип /Марка** | **Стандарт** | **Диаметр, мм** |
| Сварочная проволока | Св-Амг5 | [ГОСТ 7871-2019](https://nsk.23met.ru/gost_files/gost-7871-2019.pdf) | 1,2 |
|  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **СВЕДЕНИЯ О ПРИМЕНЯЕМОМ ОБОРУДОВАНИИ** | |
| **Наименование** | **Обозначение** |
| **Источник питания** | EVOMIG 350 ProAl |
| **Подающий механизм** | УПП-300П |
| **Горелка** | SGB2500-30ERBG |
|  |  |
| **Комплектация горелки** | |
| Горелка должна быть оборудована | контактный наконечник с отверстием не менее ⌀1,3 мм |
| спираль гусака ⌀ 1,6 мм + основная спираль (тефлоновая или полиамидная) ⌀ 1,2 мм  или  термостойкий углетефлоновый канал ⌀ 1,2 мм |
|  | сопло коническое D=15×57,5 мм |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **СВЕДЕНИЯ О ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ** | | | | | | | | | |
| **Подготовка кромок под сварку** | | Механическая зачистка, обезжиривание | | | | | | | |
| **Основные положения по сварке** | | Сварку вести напроход, с минимальными поперечными колебаниями, обеспечивать плавный переход от шва к основному металлу | | | | | | | |
| **Способ сварки** | | MIG | | | **Положение сварки** | | | PA | |
| **Межваликовая температура, ℃** | | не более 80 | | | **Максимальная ширина валиков, мм** | | | 10 | |
|  | | | | | | | | | |
| **РЕЖИМЫ СВАРКИ** | | | | | | | | | |
| **Род и полярность тока** | **Проход №** | | **∅ присадки, мм** | **Ток, А**  **(базовый)** | | **Расход защитного газа, л/мин** | | | |
| **В горелку** | **В фартук** | | **Поддув с обратной стороны** |
| DC (+) | 1 | | 1,2 | 160-180 | | 10-12 |  | |  |
| 2-n | | 1,2 | 200-220 | |
| Ток импульса устанавливать на 40% выше базового тока | | | | | | | | | |
| **КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА** | | | | | | | | | |
| Визуальный осмотр и измерения – 100%  РГК – 100% | | | | | | | | | |