



נספח ד'

**מפרט נוהל ריתוך WPS של
תאגיד מי כרמל**



מפרט נוהל ריתוך WPS

ת"י 1462

תאריך		סוג הריתוך: ידני		נוהל מס':											
		מי כרמל SMAW ידני לא נתמך		שם החברה:		נוהל מס':									
				תהליך ריתוך:		שם החברה:									
				סוג:		נוהל מס':									
				PQR:		נוהל מס':									
תכנון המחבר סוג השקה מרווח שורש 0 גודל פני השורש 0.8 מ"מ - מקסימום זווית החריץ 40° ±2.5		מתכת יסוד מפרט חומר סוג / רמה W01		עובי		נוהל מס':									
				תחום עוביים		נוהל מס':									
				תחום קטרים		נוהל מס':									
				תחום קטרים		נוהל מס':									
טיפול תרמי לאחר הריתוך טמפרטורה: לא ישים זמן: לא ישים		מטרת מילוי מפרט (Specification) AWS 5.1 סווג (Classification) AWS E6010 מס' F 3		פודיציה:		נוהל מס':									
				אפיונים חשמליים		נוהל מס':									
				זרם:		נוהל מס':									
				זרם:		נוהל מס':									
תכניקה התקדמות רוחבית (Weave Bead) מרובה זחלים או זחל יחיד מרובה זחלים מברשת + דיסק ניקוי		ממתכת מילוי סיווג קוטר		זרם סוג + קוטביות אמפר		מהירות התקדמות הס"מ/דקה מתח									
								זחל		תהליך					
1		SMAW		E6010		3.25		DC+		80-90		25-40V		14-30	
2-3		SMAW		E6010		3.25		DC+		100-110		25-40V		14-30	
הערות: 1. השטחים לריתוך צריכים להיות נקיים מלכלוך, חלודה, שמן וכו'. 2. בתפר שורש יש לחדור ולהתיך את הפלדה עד לבטון ולהימנע מפגיעה בבטון הפנימי. 3. בתפר כיסוי יש לרתך בהתאם להוראת יצרן האלקטרודות, בכל מקרה חובה להגביר את הזרם לעומת תפר השורש															
נערך ע"י:												צביקה איצקוביץ			
חתימה:															