

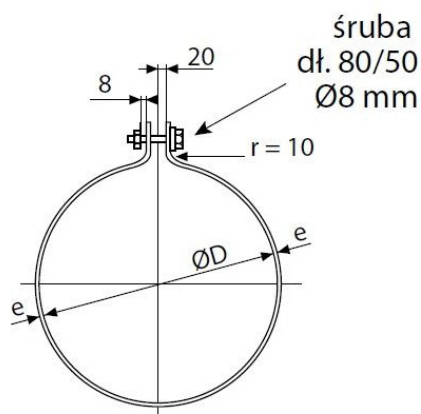
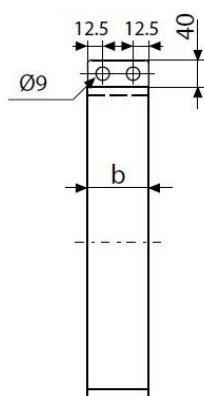


INSTRUKCJA WYKONANIA

Narzędzia i materiały:

- sprzęt spawalniczy min. 120A
- szlifierka kątowa
- młotek o,5 kg
- szczotka druciana
- elektrody do spawania żeliwa sferoidalnego na zimno fi 3,2 np.2230 XHD Castolin
- miedziana prowadnica wg poniższego schematu
- farba epoksydowa Ral 5015 lub bitumiczna Sika Inertol BS10

Miedziana prowadnica:

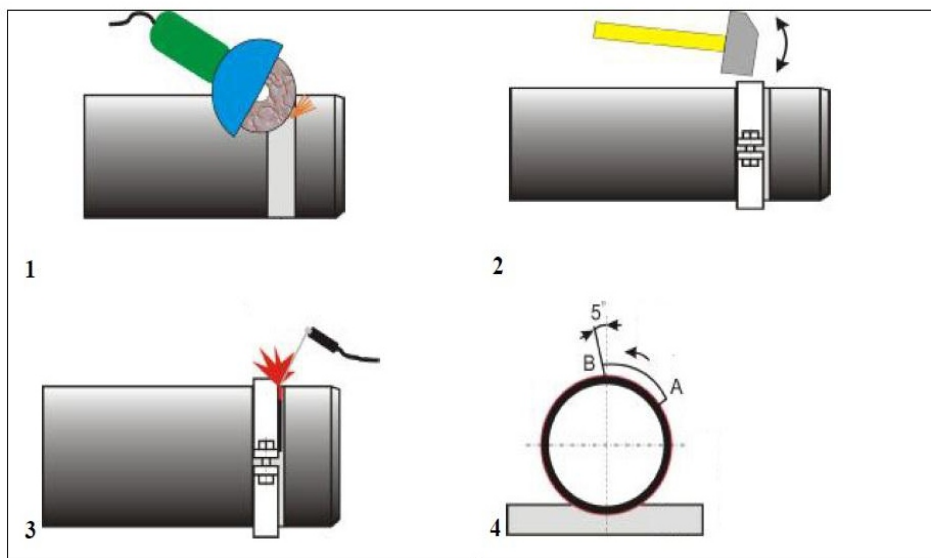


DN	D [mm]	b [mm]	e [mm]	DN	D [mm]	b [mm]	e [mm]
80	96	25	5	400	426	35	5
100	116	25	5	450	477	35	5
125	142	25	5	500	528	35	5
150	168	25	5	600	631	50	5
200	220	25	5	700	734	50	5
250	271	35	5	800	837	50	5
300	323	35	5	900	940	50	5
350	375	35	5	1000	1043	50	5





WYKONANIE GARBU



Przygotowanie powierzchni:

- za pomocą miedzianej prowadnicy wyznaczyć usytuowanie garbu zgodnie z kartą wymiarów
- szlifierką elektryczną oczyścić fragment spawany o szerokości około 30mm
- zamontować miedzianą prowadnicę, sprawdzić przyleganie ewentualnie użyć młotka

Spawanie garbu:

- spawać wzdłuż prowadnicy odcinkami od A do B obracając rurą
- między odcinkami stosować przerwy czasowe w celu równomiernego rozkładu temperatury

Zabezpieczenie powierzchni spawanej:

- po operacji spawania oczyścić szczotką drucianą
- pędzlem nałożyć farbę epoksydową Ral 5015 lub bitumiczną Sika Inertol BS10

