

Spis treści

Stronica

Przedmowa 3

Wprowadzenie 4

1 Zakres normy 5

2 Powołania normatywne 5

3 Terminy i definicje 6

4 Instrukcja technologiczna spawania (WPS) ^{N1)} 6

5 Badanie technologii spawania 6

6 Złącze próbne 6

6.1 Postanowienia ogólne 6

6.2 Kształt i wymiary złączy próbnych 6

6.3 Spawanie złączy próbnych 11

7 Kontrola i badania 11

7.1 Zakres kontroli i badań 11

7.2 Usytuowanie i cięcia próbek do badań 14

7.3 Badania nieniszczące 18

7.4 Badania niszczące 18

7.5 Badania powtórne 20

8 Zakres kwalifikowania 20

8.1 Postanowienia ogólne 20

8.2 Odniesiony do wytwórcy 20

8.3 Odniesiony do sprzętu 20

8.4 Odniesiony do przyrządów obróbkowych, uchwytów specjalnych i oprzyrządowania 20

8.5 Odniesiony do materiału podstawowego 20

8.6 Odniesiony do materiałów dodatkowych 21

8.7 Odniesiony do geometrii złącza 21

8.8 Odniesiony do stosowania podkładek spawalniczych 21

8.9 Odniesiony do rodzaju złącza 22

8.10 Odniesiony do pozycji spawania 22

8.11 Odniesiony do parametrów spawania 22

8.12 Odniesiony do podgrzewania wstępnego 22

8.13 Odniesiony do obróbki cieplnej po spawaniu 22

8.14 Odniesiony do ilości ściegów 22

8.15 Okres ważności 22

9 Protokół kwalifikowania technologii spawania (WPQR) ^{N2)} 22

Załącznik A (informacyjny) Protokół kwalifikowania technologii spawania (WPQR) 24

Załącznik ZA (normatywny) Wykaz norm ISO stanowiących odpowiedniki norm europejskich podanych w rozdziale 2 28

Załącznik ZB (informacyjny) Rozdziały niniejszej normy europejskiej dotyczące zasadniczych wymagań lub innych postanowień dyrektyw UE 29

N1) Odsyłacz krajowy: WPS – Welding procedure specification oznacza instrukcję technologiczną spawania.

N2) Odsyłacz krajowy: WPQR – Welding procedure qualification record oznacza protokół kwalifikowania technologii spawania.