

Spis treści

	Stronica
Przedmowa	3
Wprowadzenie	4
1 Zakres normy	5
2 Powołania normatywne	6
3 Terminy i definicje	6
4 Wstępna instrukcja technologiczna zgrzewania (pWPS) ^{N1)}	6
5 Badanie technologii zgrzewania	6
6 Złącze próbne	7
6.1 Postanowienia ogólne	7
6.2 Kształt i wymiary złączy próbnych i próbek do badań niszczących	7
6.2.1 Postanowienia ogólne	7
6.2.2 Zgląd do badania makroskopowego	7
6.3 Zgrzewanie części składowych, złączy próbnych i próbek do badania	7
7 Kontrola i badanie	7
7.1 Zakres badania	7
7.2 Usytuowanie i wycinanie próbek do badania	9
7.3 Badanie wizualne	9
7.4 Badanie powtórne	9
8 Zakres kwalifikacji	9
8.1 Postanowienia ogólne	9
8.2 Odniesiony do wytwórcy	9
8.3 Odniesiony do materiału	9
8.4 Wspólny dla wszystkich technologii zgrzewania	10
8.4.1 Proces zgrzewania	10
8.4.2 Rodzaj prądu	10
8.4.3 Cykl zgrzewania	10
8.4.4 Obróbka cieplna po zgrzewaniu na sprzęcie do zgrzewania	10
8.4.5 Typ sprzętu do zgrzewania	10
8.4.6 Elektrody do zgrzewania	10
9 Formularz protokołu kwalifikowania technologii zgrzewania (WPQR) ^{N2)}	10
Załącznik ZA (normatywny) Powołania normatywne na publikacje międzynarodowe i odpowiadające im publikacje europejskie	11
Bibliografia	12

^{N1)} Odsyłacz krajowy: Preliminary welding procedure specification (pWPS) oznacza wstępną instrukcję technologiczną zgrzewania.
^{N2)} Odsyłacz krajowy: Welding Procedure Qualification Record (WPQR) oznacza protokół kwalifikowania technologii zgrzewania.